(0)

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-,
Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 1.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 4. Januar 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Neue Schmelzversuche mit Salpeterersatz von Schott & Genossen in Jena.*)

(Mitteilung aus dem chem.-techn. Laboratorium der Fachschule für Glasindustrie in Zwiesel.)
Dr.-Ing. Ludwig Springer, Laboratoriumsleiter.

Im Sprechsaal 1916, Nr. 22, habe ich unter dem Titel „Nochmals Salpeterersatz in der Glasindustrie" (auch als Sonderdruck erschienen) über den Salpeterersatz von Schott & Genossen-Jena berichtet. Inzwischen wurden nun mit diesem Präparat viele neue Schmelzversuche angestellt und wertvolle Beobachtungen dabei gemacht, so daß weitere Mitteilungen darüber angezeigt erscheinen.

Der Salpeterersatz ist seiner chemischen Zusammensetzung nach ein weißes Arsenpräparat,[1]) also giftig. Das Material wirkt einerseits entfärbend, indem es die dunkle, blaugrüne Färbung des Glases in eine hellere, gelbliche von erheblich geringerer Stärke umwandelt, andererseits läuternd, indem es zu der Entfernung der in der Glasmasse vorhandenen Gasbläschen beiträgt. Die Wirkung des Mittels beruht auf der Abspaltung von Sauerstoff bei höherer Temperatur, so daß die niedrige Oxydationsstufe des Arsens zurückbleibt, welche sich nicht verflüchtigt, wie sehr genaue Analysen von Gläsern ergeben haben.

Schmilzt man z. B. einen Fensterglassatz mit Eisenoxydul in der Menge von 0,5 v. H. des entstehenden Glases ohne Zusatz irgend eines Oxydationsmittels, auch ohne Arsenik, so erhält man ein blaugrün gefärbtes Glas. Setzt man aber diesem Glassatz außer Eisenoxydul noch wechselnde Mengen von dem Schott'schen Salpeterersatz hinzu, dann beobachtet man sehr schön den Umschlag der Abfärbung, indem das Glas jetzt nicht mehr stark blaugrün, sondern nur noch schwach gelblich gefärbt erscheint. Diese Entfärbung beruht darauf, daß durch den abgespaltenen Sauerstoff das das Glas stark und blaugrün färbende Eisenoxydul in das das Glas bedeutend schwächer und heller färbende Eisenoxyd umgewandelt wird. Man verwendet bei sochen Versuchen etwa 0,5—0,6 T. Eisenoxydul auf 100 T. Glas; der Zusatz von Salpeterersatz beträgt etwa 0,4 T.; beim Schmelzen ohne Salpeterersatz braucht man im allgemeinen 0,3 T. Arsenik oder 0,5 T. Natron in Form von Salpeter, d. i. 1,4 T. Natron-Salpeter.

Was die läuternde Wirkung des neuen Salpeterersatzes anbetrifft, so nimmt wie bei dem Zusatz von Arsenik oder Salpeter die Lauterkeit (Blasenfreiheit) der Schmelze mit steigenden Mengen zuerst zu, erreicht dann einen Höhepunkt und wird später verschlechtert, wenn man Temperatur und Schmelzzeit einigermaßen konstant macht für die verschiedenen Schmelzversuche. Es kommt also in jedem Falle darauf an, für die betreffende Glasart die richtige Menge des Zusatzes zu wählen: nimmt man zu wenig, so bleibt die Schmelze feinblasig — nimmt man zuviel, d. h. überschreitet man die günstige Menge vom Salpeterersatz (durchschnittlich 0,4 T. auf 100 T. Glas), so tritt von neuem eine Blasenbildung ein, die wohl darauf zurückzuführen ist, daß der abgespaltene Sauerstoff sich in der Schmelze in großem Überschuß befindet und erst nach sehr langer Läuterungszeit ausgetrieben werden kann.

Der Salpeterersatz wird in allen Fällen, sowohl bei Soda als bei Glaubersalz-Glas, als feines Pulver direkt dem Gemenge selbst zugesetzt. Zuerst glaubte man, bei der Glaubersalzschmelze wegen der Anwesenheit der Kohle die Gläser erst nachträglich, d. h. nach Beseitigung der Glasgalle oxydieren zu müssen, indem man das Mittel in Form von festen Stücken in die Schmelze einbringt, wie dies vielfach mit dem Arsenik geschieht. Es hat sich aber herausgestellt, daß auch günstige Ergebnisse erzielt werden, wenn bei der Glaubersalzschmelze zugleich mit der Kohle der Salpeterersatz in Pulverform direkt dem Gemenge zugesetzt wird. Natürlich kann auch das nachträgliche Einbringen von festen Stücken zum Ziele führen; es bedingt aber einen größeren Verbrauch des Zusatzmittels; außerdem kommt es vor, daß die Stücke dem Glase gegenüber nicht die genügende Schwere haben, daher nicht vollständig untersinken und somit nicht gleichmäßig auf die ganze Glasmasse einwirken.

Um die Entfärbung vollständig zu machen, muß man dem Glassatz noch geringe Mengen von Braunstein oder ähnlich wirkenden Farbstoffen zusetzen, deren Prozentverhältnis durch Versuche leicht festgestellt werden kann.

Die folgenden Versuche mit dem Schott'schen Salpeterersatz wurden teils in einem Laboratoriums-Schmelzofen, teils in einem technischen Glasofen ausgeführt.

A. Versuchsschmelzen im Laboratoriums-Ofen.

Die Versuche wurden in kleinen Tiegeln, welche das angegebene Gemenge in Gramm eben faßten, in einem mit Koks beheizten Versuchsofen ausgeführt. Es wurden nur chemisch reine Rohmaterialien verwendet. Von den geschmolzenen Gläsern wurden viereckige Platten zur Prüfung auf Entfärbung und Läuterung gegossen.

1. Schmelze.

Als Gemengesatz diente ein Sodakalkglas, welches zwecks leichterer Schmelzbarkeit in dem Koksofen weicher eingestellt werden mußte als die gewöhnlichen technischen Gläser. Das Gemenge bestand aus.

Sand	104 g
Kalk	20 „
Soda	60 „

woraus man ungefähr 150 g Glas erhält. Das Gemenge wurde zunächst mit Eisenoxyd gefärbt, da Eisenoxydul nicht gleich zur Verfügung stand, und zwar mit 0,6 T. auf 100 T. Glas, d. i. 0,9 g; ferner wurde die Probe a ohne Salpeterersatz geschmolzen, um einmal die färbende Wirkung des Eisenoxyds allein festzustellen, die Probe b mit 0,4 T. = 0,6 g und die Probe c mit der doppelten Menge = 1,2 g Salpeterersatz, um die Wirkung verschieden großer Mengen zu beobachten. Die Gemenge hatten also folgende Zusammensetzung:

	Probe a	Probe b	Probe c
	Sodakalkglas		
Eisenoxyd	0,9 g	0,9 g	0,9 g
Salpeterersatz	— „	0,6 „	1,2 „

Nach etwa einer Stunde waren alle Proben zusammengeschmolzen, ein Unterschied in der Schmelzbarkeit konnte nicht festgestellt werden. Nach 1½ Stunden zeigte eine Probe a eine blaugrüne Färbung und viele kleine Blasen; b und c hatten einen gelblichen

*) Aus Sprechsaal 1916, Nr. 51.

[1]) Die genauere chemische Zusammensetzung des zum D. R. P. angemeldeten Präparats darf im Landesinteresse während der Kriegszeit nicht veröffentlicht werden.

Stich, waren aber noch viel stärker blasig. Nach 2 Stunden waren alle Proben in der Farbe aufgehellt, doch blieb der Unterschied in der Färbung selbst bestehen, sie waren auch lauterer geworden, aber mit demselben Unterschied wie vorher. Nach fünf Stunden Schmelzzeit wurden die Probeplatten gegossen; keine der Proben war vollständig geläutert, sondern noch von vielen kleinen Bläschen durchsetzt, was aber nur von der ungenügenden Ofen-Temperatur herrührt. Was die Färbung anbetrifft, so war Probe a stark blaugrün gefärbt, Probe b bedeutend heller und zeigte nur noch einen schwachen gelblich-grünlichen Stich, ebenso Probe c, aber noch etwas heller und weißer.

Zu bemerken ist, daß Eisenoxyd in diesem Glase ohne Salpeterersatz nicht, wie zu erwarten war, gelbrot färbt, sondern blaugrün wie Eisenoxydul, was jedenfalls von dem starken Alkaligehalt herrührt.

2. Schmelze.

Es wurde der vorige Gemengesatz verwendet, aber statt mit Eisenoxyd mit wasserhaltigem Eisenvitriol gefärbt und zwar in solcher Menge, daß mit demselben ebensoviel Eisenoxydul eingeführt wurde wie vorher mit Eisenoxyd, also statt mit 0,9 g Eisenoxyd mit 3,12 g Eisenvitriol.

	Probe a	Probe b
	Sodakalkglas	
Eisenvitriol	3,1 g	3,1 g
Salpeterersatz	— „	0,6 „

Während der Schmelze wurden ähnliche Beobachtungen gemacht wie vorher; nach 5 Stunden war die Schmelze beendet.

Probe a war wie die vorige Probe a stark blaugrün gefärbt, Probe b bedeutend heller und ziemlich gut entfärbt, aber doch nicht so wie die vorige Probe b, sie hatte nicht einen gelblichen, sondern einen bläulichen Stich; vielleicht macht hier der Schwefelgehalt des Eisenvitriols die Entfärbung etwas schwieriger; durch einen größeren Zusatz könnte aber jedenfalls noch eine bessere Entfärbung erzielt werden.

3. Schmelze.

Es wurde wiederum das Sodakalkglas verwendet, aber nunmehr mit Eisenoxydul gefärbt, in der gleichen Menge wie vorher mit Eisenoxyd; dazu wurden verschiedene Mengen Salpeterersatz gegeben.

	Probe a	Probe b
	Sodakalkglas	
Eisenoxydul	0,9 g	0,9 g
Salpeterersatz	0,6 „	1,2 „

Nach 1½ Stunden Schmelzzeit wurde eine Probe gezogen: Probe a war stark blaugrün gefärbt, Probe b ziemlich gut entfärbt; ein Unterschied in der Läuterung konnte nicht beobachtet werden. Bereits nach drei Stunden wurde die Schmelze beendet: Probe a war trotz der Zugabe von Salpeterersatz im Gegensatz zu der Probe 1 b mit Eisenoxyd noch ziemlich stark blaugrün gefärbt, eine entfärbende Wirkung war fast gar nicht zu erkennen; erst die Probe b mit dem doppelten Gehalt von Salpeterersatz war ziemlich weiß und stark aufgehellt mit einem gelblichen Stich.

Aus diesen Proben ist zu ersehen, daß Eisenoxydul das Glas kräftiger blaugrün färbt als die gleiche Menge Eisenoxyd und daß man infolgedessen eine größere Menge, etwa die doppelte Quantität, Salpeterersatz braucht, um eine annähernd gleich gute Entfärbung zu erzielen.

4. Schmelze.

Zu den folgenden Proben wurde ein weich eingestelltes Pottasche-Bleiglas verwendet mit dem Gemenge:

Sand	100 g
Mennige	70 „
Pottasche	45 „

Dieses Gemenge ergab etwa 200 g Glas. Zur Färbung dienten nur 0,6 Teile = 1,2 g Eisenoxydul; zum Vergleich wurde eine Probe a nur mit Eisenoxydul geschmolzen, während die Probe b mit 0,4 Teilen = 0,8 g, die Probe c mit der doppelten Menge Salpeterersatz hergestellt wurde.

	Probe a	Probe b	Probe c
	Pottasche-Bleiglas		
Eisenoxydul	1,2 g	1,2 g	1,2 g
Salpeterersatz	— „	0,8 „	1,6 „

Die Probe a war nicht mehr blaugrün, sondern ziemlich stark gelb gefärbt; die Probe b ebenso, aber nur noch schwach gelblich; die Probe c ebenso, jedoch nicht viel besser entfärbt als die vorige Probe, der gelbliche Stich war eher stärker.

Merkwürdig ist, daß das Pottasche-Bleiglas durch Eisenoxydul allein nicht blaugrün, sondern an sich schon gelb gefärbt wird; deshalb kann der Salpeterersatz seine oxydierende Wirkung nicht mehr im früheren Sinne ausüben. Doch beobachtet man auch hier eine deutliche Aufhellung der Farbe also ebenfalls eine entfärbende Wirkung.

B. Versuchsschmelzen im Glasschmelzofen.

Die folgenden Schmelzen wurden nicht im Versuchsofen des Laboratoriums ausgeführt, sondern zwecks Anpassung der Versuche an den Großbetrieb mit technischen Glassätzen in einem Glasschmelzofen, und zwar in der Glasfabrik der Zwieseler Farbenglaswerke, was uns durch das liebenswürdige Entgegenkommen und rege Interesse des Herrn Direktors C. Mittinger ermöglicht wurde. Als Rohmaterialien wurden auch größtenteils technische Marken verwendet. Bei den beiden ersten Schmelzen wurden die nachstehenden kleinen Gemenge geschmolzen in kleinen Tiegeln von etwa 20 cm Höhe und 15 cm oberer Weite. Die Proben wurden nicht in Platten gegossen, sondern meist direkt aus den Tiegeln in schmale Streifen ausgezogen.

1. Schmelze.

Geschmolzen wurden zwei Proben eines allerdings noch etwas weichen Sodakalkglases von dem Satz: 100 Sand, 20 Kalk, 40 Soda in fünffachem Grammgewicht, woraus etwa 673 g Glas zu erwarten sind; dazu wurden wie früher 0,66 Teile = 4 g Eisenoxydul gegeben, die eine Probe wurde ohne Salpeterersatz, die andere mit 0,4 Teilen = 2,7 g Salpeterersatz geschmolzen.

	Probe a	Probe b
Sand	500 g	500 g
Kalk	100 „	100 „
Soda	200 „	200 „
Eisenoxydul	4 „	4 „
Salpeterersatz	— „	2,7 g

Die Gemenge wurden um 1½ Uhr nachmittags (23. 11. 16) in die Tiegel eingelegt, zu der Zeit, als auch die Häfen im Ofen zum erstenmal gefüllt wurden. Nach drei Stunden (4½ Uhr) wurden die ersten Proben gezogen in Form von Glastropfen; beide Gemenge, aus dem Sand geschmolzen, enthielten nur noch wenig Blasen. Probe b schien aber noch weniger Blasen zu enthalten als Probe a; ferner waren beide Proben schwach gefärbt, aber nicht so stark wie die Laboratoriumsschmelzen von gleicher Zusammensetzung; Probe a zeigte deutliche blaugrüne Färbung, Probe b dagegen nur einen sehr schwachen gelblichen Stich. Nach weiteren zwei Stunden (5 Uhr) wurden abermals Proben gezogen von gleichem Aussehen; nach abermals zwei Stunden (7 Uhr) wurden die letzten Proben gezogen; der Farbenunterschied blieb bestehen, ebenso erschien Probe b besser geläutert.

2. Schmelze.

Geschmolzen wurde diesmal in den gleichen Tiegeln, nachdem das vorige Glas durch Umkippen der Tiegel möglichst sorgfältig entfernt war, ein Glaubersalz-Glas, bei welchem der Salpeterersatz direkt dem Gemenge zugesetzt wurde. Es wurde etwa folgender Glassatz zu Grunde gelegt: 150 Sand, 40 Kalk, 75 Glaubersalz, 5 Koks; daraus berechnet sich das nachstehende Gemenge, welches ungefähr 680 g Glas liefert.

Die Färbung geschah wie vorher mit 0,6 Teilen = 4 g Eisenoxydul; Entfärbung wurde bei Probe a nicht hinzugegeben, bei Probe b aber die doppelte Menge von vorher, d. i. 0,8 Teile = 5,4 g Salpeterersatz, einerseits wegen des Kokszusatzes, andererseits zwecks Erzielung einer noch besseren Entfärbung.

	Probe a	Probe b
Sand	500 g	500 g
Kalk	125 „	125 „
Glaubersalz	250 „	250 „
Koks	10 „	10 „
Eisenoxydul	4 „	4 „
Salpeterersatz	— „	5,4 g

Eingelegt wurde um 7 Uhr abends (23. 11. 16). Nach vierstündiger Schmelze (11 Uhr) wurde die Glasgalle, welche sich in ziemlicher Menge bildete, durch Neigen des Tiegels zum Ablaufen gebracht. Nach weiteren zwei Stunden (1 Uhr nachts) wurden die ersten Proben gezogen: Probe a war vollständig aus dem Sand, aber noch blasig und bläulichgrün gefärbt, Probe b noch stark sandig, aber viel heller. Nach einer weiteren Stunde (2 Uhr nachts) wurden nochmals zwei Proben gezogen: Probe a war fast ganz blank, aber deutlich blaugrün gefärbt; Probe b blieb immer noch blasig, war aber viel heller mit einem gelblichen Stich.

Aus diesen beiden Schmelzen ergibt sich, daß eine Zugabe von Salpeterersatz sowohl bei einem Sodaglas als auch bei einem Glaubersalzglas, die Eisenverbindungen enthalten, ebenfalls die an sich stärker hervortretende blaugrüne Eisenfärbung in eine viel schwächere, hellere, gelbliche Färbung umwandelt. Dabei bewirkt

die normale Zugabe des Präparates bei der ersten Schmelze eine bessere Läuterung, dagegen die doppelte Menge bei der zweiten Schmelze eine weniger gute Läuterung gegenüber den Proben ohne Salpeterersatz.

3. Schmelze.

Die folgenden zwei Schmelzen wurden auch mit einem Glaubersalzglas gemacht, aber in den gewöhnlichen großen Glashäfen; geschmolzen wurde ein Viertel Gemenge von dem früheren Satz: 150 Sand, 40 Kalk, 75 Glaubersalz, etwa 5 Koks; dieses Gemenge lieferte rund 50 Pfund Glas. Beide Proben wurden wieder mit 0,6 T. = 0,3 Pfund = 150 g Eisenoxydul gefärbt; ferner wurden bei der Probe a wie gewöhnlich 0,4 T. = 0,2 Pfund = 100 g, bei Probe b die doppelte Menge = 200 g Salpeterersatz zugegeben, um einen Unterschied in der Entfärbung und Läuterung zu beobachten. Die Gemenge lauten also:

	Probe a	Probe b
Sand	37,5 Pf.	37,5 Pf.
Kalk	10 „	10 „
Glaubersalz	18,75 „	18,75 „
Koks	1,25 „	1,25 „
Eisenoxydul	150 g	150 g
Salpeterersatz	100 „	200 „

Die Gemenge wurden nachts um 2 Uhr (1. 12. 16) eingelegt. Nach fünfstündiger Schmelze (7 Uhr) wurde die Glasgalle, welche sich in kleinen Mengen gebildet hatte, abgeschöpft und dann die erste Probe gezogen: Probe a war noch von vielen Blasen durchsetzt, Probe b fast ganz blank (Proben hiervon wurden nicht aufbewahrt). Danach wurden die Gläser etwas umgerührt, wodurch natürlich Luftblasen hineinkamen, so daß jetzt auch Probe b etwas blasig wurde. Nach einer weiteren halben Stunde (7½ Uhr) wurden wieder Proben gezogen: beide Gläser waren von dem Umrühren her noch gispig; ein Unterschied in der grünlichen Färbung war kaum zu merken, doch erschien Probe b etwas heller und gelblicher. Nach einer weiteren Stunde (8½ Uhr) wurde wieder eine Probe gezogen: Probe a war noch stark gispig, Probe b schon wieder fast ganz blank. Eine ähnliche Erscheinung zeigten um 10 Uhr gezogene Proben. Um 12 Uhr wurden die letzten Proben gezogen: Probe a war noch etwas gispig, Probe b fast ganz blank.

Beide Gläser waren dunkel grünlich gefärbt, wobei zwischen den beiden Proben kein merklicher Unterschied festzustellen war. Die beiden Gläser waren nicht so gut entfärbt wie die vorige Probe b, was vielleicht bei dem größeren Gemenge auf einen nicht ganz genauen Koks-Zusatz zurückzuführen ist; erst eine nochmalige Probe könnte darüber Klarheit bringen. Dagegen schien die Probe b mit der größeren Menge Salpeterersatz besser zu läutern; allein dieses schnellere Blankwerden ist, wie besonders auch noch die nächste Schmelze zeigt, nicht auf den höheren Gehalt an Salpeterersatz zurückzuführen, sondern darauf, daß der Tiegel b heißer ging und weiter war als der Tiegel a, so daß also das Gemenge der Schmelzhitze eine größere Oberfläche darbot.

4. Schmelze.

Nun sollten zwei Gläser erschmolzen werden ohne Zusatz von Eisenoxydul nur mit verschiedenen Mengen von Salpeterersatz, um die entfärbende Wirkung dieses Präparats allein beurteilen zu können. Dazu wurde ein Sodakalkglas verwendet von dem Gemenge: 150 Pfund Sand, 30 Kalk, 5 Baryt, 52 Soda. Hiervon wurde ein Viertel Gemenge eingeschmolzen, welches etwa 50 Pfund Glas lieferte. Diesem Gemenge wurden wie früher bei Probe a 100 g Salpeterersatz, bei der Probe b 200 g Salpeterersatz zugegeben.

	Probe a	Probe b
Sand	37,5 Pf.	37,5 Pf.
Kalk	7,5 „	7,5 „
Baryt	1,25 „	1,25 „
Salpeterersatz	100 g	200 g

Die Gemenge wurden um 7 Uhr morgens (2. 12. 16.) bei sehr heiß gehendem Ofen eingelegt und zwar diesmal umgekehrt die Probe a in den größeren und heißer gehenden, die Probe b in den kleineren und kälter gehenden Hafen. Nach dreistündiger Schmelzzeit (10 Uhr) waren beide Proben noch sandig und stark blasig, besonders Probe b; etwas besser nach vierstündiger Schmelze (11 Uhr). Nach sechsstündiger Schmelzzeit (1 Uhr) waren beide Proben vollständig aus dem Sand, Probe b aber noch viel gispiger, zeigte jedoch eine bedeutend hellere Farbe als wie Probe a. Nach neunstündiger Schmelzzeit (4 Uhr) waren beide Proben noch nicht ganz blank, besonders Probe b war noch von vielen kleinen Gispen durchsetzt. Nach zehnstündiger Schmelzzeit (5 Uhr) zeigten Probe a noch einige wenige größere Blasen, Probe b noch kleine Gispen.

Der größere Zusatz von Salpeterersatz bewirkte also keine bessere Läuterung, vielmehr waren die hierbei entstehenden feinen Gispen nur schwer wieder aus dem Glase zu entfernen; es war also mit dem oben gemachten Zusatz bei Probe b die günstige Menge für eine gute Läuterung wohl schon überschritten. Dagegen hatte der Salpeterersatz eine sehr gute entfärbende Wirkung ausgeübt; vergleicht man die beiden Proben mit einem Antik- oder Kathedralglas, welches aus dem gleichen Gemenge, aber ohne jegliche Entfärbung geschmolzen ist, so findet man, daß die beiden Proben a und b bedeutend heller und reiner sind als die genannten Glassorten; besonders die Probe b mit der größeren Menge Salpeterersatz ist noch besser entfärbt als die Probe a, man kann ersteres Glas als fast rein weiß bezeichnen.

Endergebnis.

Aus diesen Versuchen ergibt sich, daß der Salpeterersatz von Schott & Genossen als ein sehr gutes Entfärbungsmittel bezeichnet werden kann. Es gelang, mit diesem Präparat allein ohne Zusatz irgend eines Oxydationsmittels oder Entfärbungsmittels bei einem Sodakalkglas ein fast rein weißes, sehr helles Glas zu erzielen. Infolgedessen braucht man jedenfalls von den gewöhnlichen Entfärbungsmitteln nur noch eine geringe und wohl viel kleinere Menge zuzugeben. Da ein größerer Zusatz von Entfärbungsmitteln dem Glase, wenn auch eine gute Entfärbung, so doch einen dunkleren Stich erteilt, so besteht der Vorteil beim Gebrauch des neuen Präparates vor allem darin, daß man infolge des geringeren Zusatzes von anderen Entfärbungsmitteln ein viel helleres Glas erwarten darf.

Wie im Sodakalkglas so wirkt das Präparat wohl in gleicher Weise bei Pottaschekalkglas; ebenso wird beim Glaubersalzglas und zwar bei direktem Zusatz ebenfalls eine Aufhellung der Farbe bewirkt; auch in Bleigläsern zeigt es eine entfärbende Wirkung.

Natürlich wäre für ein abschließendes Urteil über diesen Salpeterersatz noch eine Reihe von Versuchen im Großbetrieb nötig; sicherlich kann er aber schon nach diesen Erfahrungen empfohlen werden.

Umkleidung von Eisenstützen durch Tonplatten.

Geheimer Baurat Karl Mühlke.

Schon vielfach hat die Umkleidung von Eisenstützen durch Tonplatten Anwendung gefunden. So sind besonders die Mittelstützen auf den Bahnsteighallen der Untergrundbahnen im Zusammenhange mit der Architektur der Wände in dieser Weise ausgeführt worden. Nachstehend ist eine Ausführung beschrieben, nach welcher die eisernen Säulen eines Museums- und Sammlungsraumes des Erweiterungsbaues der Technischen Hochschule zu Charlottenburg-Berlin mit glasierten Tonplatten verkleidet sind.

A. = Abflussleitung.
Z. = Zuflussleitung.
G. = Gasleitung.
E. = Elektrische-Leitung.
D. = Differdinger.
U. = Ummantelung.
F. = Füllung.
Zw. = Ziegelverkleidung.

Bild 1.

In jenem für die neue Bergbauabteilung hergestellten Flügel mußte zur Unterbringung einer Schausammlung im Erdgeschoß ein größerer Saal angelegt werden, der durch die ganze Gebäudetiefe reicht, während in den oberen Geschossen ein Flurraum mit angrenzenden Nutzräumen (Übungsräumen, Hörsälen und Dozentenzimmer) einzurichten war. Die Last der oben erforderlichen Längs- und Querwände wird in jenem Sammlungsraum durch schmiedeeiserne Stützen getragen. Neben den Stützen waren noch Wasserzu- und Abflußleitungen, elektrische Leitungen und Gasröhren unterzubringen. Bei der Umkleidung mußte deshalb auch die Möglichkeit vorgesehen werden, an die Rohrleitungen zu etwaigen Aus-

besserungsarbeiten leicht heranzukommen. Die ursprünglich vorgesehene Bronzeumkleidung konnte des Krieges wegen nicht zur Ausführung kommen.

Bild 2.

Man hat nun aus der Not eine Tugend gemacht und jene eisernen Stützen mit Tonplatten umkleidet (Bild 2). Die Verwendung dieses Baustoffes erschien auch in ästhetischer Hinsicht durchaus angebracht. Sie bringt durch ihre Eigenart den Charakter der Stütze als feuerbeständigen Pfeiler durchaus zur Geltung. Die Verlegung der Rohre im Innern der Umkleidung ist leicht durchführbar (Bild 1) und dabei die gelegentliche Freilegung jener Rohre dadurch erleichtert, daß die sonst in Zementmörtel verlegten Platten da, wo die erwähnten Leitungen liegen, mit gewöhnlichem Kalkmörtel verbunden werden. Daß die Bekleidung mit Tonplatten die schmiedeeisernen Stützen gegen den Angriff des Feuers gut sichert, ist durch die vielfache Anwendung ähnlicher Tonumkleidungen in Amerika, sowie auch durch die letzten Erfahrungen gelegentlich des großen Brandes in Bergen erwiesen.

Die Ausführung und Anbringung der Platten wurde von den Keramischen Kunstwerkstätten Richard Mutz und Rother G. m. b. H. (Liegnitz) bewirkt. Die Formengebung der im Grundton graublau glasierten Kacheln stammt von Regierungsbaumeister Koerber, welchem nach Einziehung zum Kriegsdienste Regierungsbaumeister Jobst in der Feststellung auch dieser Einzelheiten folgte. Daß die zunächst geplante Herstellung in Bronze unterblieb und durch Tonplatten ersetzt wurde, verursachte eine ganz erhebliche Ersparnis, die den übrigen Teilen der Bauausführung zugute kam und nach dem Eintreten des Krieges besonders erwünscht erschien.

Das Giessen von Tonwaren.

Eine vom United States Bureau of Mines vor einiger Zeit veröffentlichte Abhandlung über das Gießen von Tonwaren hebt hervor, daß die hauptsächlich beim Gießen auftretenden Fehler auf Änderung in der Zusammensetzung bezw. unzweckmäßige Zubereitung des Gießschlickers oder auf ungeeignete Beschaffenheit der Formen zurückzuführen seien. Die Abhandlung bringt allerdings keine neuen Gesichtspunkte, aber eine kurze Zusammenfassung der darin gegebenen Winke wird trotzdem manchem willkommen sein.

Die zum Gießen nötigen Eigenschaften der Masse hängen von ihrem Gehalt an kolloidalem Ton ab, und gewöhnlich ist es nötig, den Gehalt an Gelen zu erhöhen, um die Masse durchlässiger und poröser zu machen, so daß das Wasser leicht durch sie hindurch in die Form dringen kann. Zu diesem Zweck ist Abfallmasse oft dem rohen Ton oder Kaolin als Massezusatz vorzuziehen, da die Kolloide in der Abfallmasse durch die voraufgegangene Trocknung unschädlich gemacht sind.

Die kolloidalen Eigenschaften eines Tones können durch den Zusatz von Soda, Wasserglas oder einer Mischung beider Stoffe günstig beeinflußt werden. Es sind nur ganz geringe Mengen nötig; die größte Menge beträgt gewöhnlich 1 g Soda oder 2 g Wasserglas auf 1 Liter Schlicker. Die erforderliche Menge des Zusatzes scheint von der Wassermenge abhängig zu sein, die der Gießschlicker erfordert, nicht von seinem Tongehalt. Ein zu großer Zusatz des Verflüssigungsmittels bewirkt, daß der Schlicker beim Gießen zuerst sehr rasch anzieht, aber das hört bald auf, da das Wasser dann die an der Formwandung abgelagerte Masseschicht nicht mehr durchdringen kann. Dies beruht auf der Tatsache, daß kleine Mengen von Verflüssigungsmittel den Schlicker dünn, größere Mengen aber ihn dick und undurchdringlich machen. Daher muß in jedem Fall die richtige Menge des Zusatzes ausprobiert werden. Diese läßt sich leicht mit einem einfachen Viskosimeter feststellen, das aus einem senkrechten Rohr mit engem unteren Ausfluß besteht. Das Rohr wird mit dem zu prüfenden Schlicker gefüllt und die Zeit festgestellt, die dieser zum Ausfließen benötigt. Je dicker der Schlicker ist, um so langsamer fließt er aus, so daß man an der Zeitdauer des Ausfließens leicht ersehen kann, ob der Schlicker zu dick oder zu dünn ist.

Die Mischung zweier Tone hat nicht immer die Zähigkeit, die dem Verhalten jedes Tones für sich entspricht; man kann daher aus einer Prüfung des Verhaltens einzelner Tone nicht auf das Verhalten ihrr Mischung beim Gießen schließen. Beim Gießen dickwandiger Stücke z. B. kann Kaolin nicht so vorteilhaft verwendet werden, wie eine Mischung von Kaolin und Ton.

Wenn der nötige Sodazusatz unerwünscht groß ist, so kann er verringert werden, wenn man erwärmten Schlicker verarbeitet, denn die Wärme hat eine ähnlich verflüssigende Wirkung wie die Soda. Oft ist es nötig, im Ton enthaltene Salze unschädlich zu machen, die sonst Störungen hervorrufen. Besonders schädlich wirken Sulfate, aber man kann sie unschädlich machen, wenn man den Schlicker statt mit Soda mit Bariumhydroxyd versetzt. Die Menge des zuzusetzenden Bariumhydroxydes muß durch Versuche ermittelt werden.

Für gute Gießergebnisse ist es von Bedeutung, daß der Wassergehalt des Gießschlickers nicht wesentlich größer ist als der einer weichen Formmasse; ein Wassergehalt von 20 i. H. reicht daher im allgemeinen vollständig aus. Man muß zuerst das Wasser mit dem Ton mischen und erst dann den Feldspat und die übrigen Masseversatzstoffe mit dem Verflüssigungsmittel hinzufügen, da man sonst mehr Wasser gebraucht als für den Gießschlicker erwünscht ist.

Da die Zusammensetzung des Gießschlickers eng umgrenzt ist, muß die Abfallmasse immer bis auf den gleichen Feuchtigkeitsgehalt getrocknet werden, und man muß genau wissen, wie viel Wasser jeder der übrigen Versatzstoffe enthält. Sonst kann es vorkommen, daß unvorhergesehene Änderungen im Wassergehalt der Versatzstoffe Schwierigkeiten beim Gießen hervorrufen können. Dies kann man aber verhüten, wenn man den Schlicker immer auf das gleiche Gewicht oder auf die gleiche Ausfließzeit aus dem Viskosimeter einstellt.

Die Formen müssen ziemlich dicke Wandungen haben. Wenn sie richtig hergestellt sind, muß man in ihnen ungefähr 250 Formlinge gießen können, ehe sie abgnutzt sind. Nach dem fünfzigsten Ausguß soll das Innere der Form gründlich gereinigt werden, um etwaige Salzablagerungen zu entfernen, und nach jedesmaligem Gebrauch sollte sie mit einem Tuch ausgewischt werden. Die Formen müssen genügend trocken sein, um das Wasser leicht aus dem Schlicker aufsaugen zu können, sind sie aber zu trocken, so arbeiten sie nicht zufriedenstellend. Der Formling muß nach dem Trocknen gut verputzt werden, da Salzablagerungen auf seiner Oberfläche Fehler beim Glasieren verursachen.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

25c. 6. Sch. 49 707. Vorrichtung zum selbsttätigen Auffädeln von Perlen. Fa. Carl Scheibler. Gablonz a. N. 7. 3. 16.

30b. 14. C. 24 100. Form zur Herstellung künstlicher Zähne. Dr. Georg Caspari. Wiesbaden. Wilhelmstr. 42. 20. 11. 13.

34l. 11. St. 18 774. Wärmeisolierende Verkleidung für Flaschen und sonstige Gefäße nebst Verfahren zu ihrer Herstellung. William

Stanley, Great Barrington, Mass., V. St. A. 4. 8. 13. V. St. Amerika 5. 8. 12.

48c, 1. R. 36 119. Verfahren zur Herstellung weißen Emails mit Hilfe von Antimonverbindungen. Dr. Rudolf Rickmann, Cöln-Marienburg, Am Südpark 17. 15. 8. 12.

64a, 66. F. 39 061. Aus einer auf eine im Flaschenhals vorgesehene Innenmündung aufgepreßten Scheibe bestehender Flaschenverschluß. Frank Louis Fischer u. William Nogeill, South Superior, V. St. A. 22. 6. 14.

80b, 8. U. 6024. Verfahren zur Herstellung rauh bleibender Sinterplatten. Utzschneider & Ed. Jaunez, Saargemünd i. L. 6. 5. 16.

80b. 9. F. 40 925. Verfahren zum Abdichten der Fugen, Risse, Undichtigkeiten u. dgl. von heißen Retorten, Heizkammern, Öfen usw. mittels einer feuerfesten Masse. Adolf A. Fleischmann, Hamburg, Barkhof, H. 2. 7. 6. 16.

80b, 18. P. 33 571. Verfahren zur Herstellung eines Schnellfilterkörpers. James Edward Porter, Rochester, N. Y., V. St. A. 14. 11. 14.

Versagung.

80b. K. 56 926. Verfahren zur Herstellung von feuerfesten Gefäßen und Geräten aus Titanoxyd, Berylloxyd, Zirkonoxyd, Thoroxyd und anderen seltenen Erden unter Verwendung von kolloidalen Lösungen als Bindemittel. 12. 8. 15.

Erteilungen.

21c. 15. 295 977. Verfahren zur Befestigung von Beschlagteilen, Stützen, Klammern u. dgl. an Porzellanisolatoren. Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft, Berlin. 1. 12. 15. A. 27 569.

30g, 1. 295 900. Tropfglas für Flüssigkeiten von verschiedener Zähigkeit. Hohlglashüttenwerke Ernst Witter Akt.-Ges., Unterneubrunn, S.-M. 28. 9. 15. H. 69 022.

32a, 2. 295 933. Hafenofen nach Art der Siemens-Regenerativ-Glasöfen; Zus. z. Pat. 289 827. Carl Menzel, Lommatzsch, Sa. 15. 6. 16. M. 59 718.

34l, 11. 295 752. Vakuumflasche nach Weinhold. Christian Hinkel, Berlin, Ritterstraße 77-78. 23. 10. 15. H. 69 136.

64a, 68. 295 782. Nichtnachfüllbare Flasche. Edgeworth Greene, Montclair, New Jersey, V. St. A. 9. 6. 14. G. 41 882.

75c, 5. 295 627. Verfahren zur billigen Herstellung von Überzügen, welche metallisches Aussehen mit der Haltbarkeit einer Emaillierung verbinden, auf Metallgegenständen. Gebrüder Jacob, Zwikkau, Sa. 13. 2. 14. J. 16 468.

80b, 8. 295 486. Verfahren zur Herstellung von Bodenbelagplatten aus verschiedenartigen keramischen Massen. Carl Roesler, Mirow, Meckl.-Strelitz. 19. 6. 15. R. 42 060.

80b, 8. 295 719. Verfahren zur Magerung gewöhnlicher fetter Tone. Dr. North Kommanditgesellschaft, Hannover. 30. 5. 15. N. 15 860.

80b, 24. 295 290. Verfahren der Herstellung von staubfeinem, gebranntem Ton als Magerungsmittel; Zus. z. Pat. 288 721. Dr. Max Bertram, Neustädtel, Bez. Liegnitz. 13. 4. 16. B. 81 439.

80c, 5. 295 987. Kanalmuffelofen zum Brennen keramischer Gegenstände, zum Glühen von Metallen, chemischen und anderen Stoffen. Hermann Traugott Padelt, Leipzig-Schleußig, Rochlitzstr. 22. 24. 11. 14. P. 33 584.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 1. Tontrocknungs- und Tonmischanlage. Wie muß eine gut und rasch arbeitende, im Betrieb wirtschaftliche Tontrocknung und ebenso eine möglichst automatisch und zweckmäßig arbeitende Tonmischungsanlage für Porzellanfabriken beschaffen sein und wer liefert solche Anlagen?

Frage 2. Kittmehl. Woher kann ich Kittmehl beziehen, das, mit Wasserglas kalt gemischt, steinhart wird?

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Unteroffizier Hugo Löhnert, Hausmeister in der Porzellan- und Steingutfabrik von Rose, Schulz & Co. in Creidlitz.

Gefreiter Hans Förtsch, Porzellanmaler aus München.

Maschinenführer Wilhelm Friedrich,
Glasmacher Paul Hoffmann,
Glasmacher Rudolf Jansig,
Ätzer Franz Krahl,
Glasmacher Wilhelm Strauch,
Schleifer Hermann Weise,
Arbeiter Ernst Krausche,
Glasmacher Max Pfaff,
Kontorbeamter Max Hillscher,
Glasmacher Ewald Schuster,
sämtlich bisher in den Glashüttenwerken Gebr. Putzler, G. m. b. H. in Penzig.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Hugo Wagner in Naumburg a. Qu.

Töpfermeister Karl Eduard Degenkolbe in Großröhrsdorf.

Personalnachrichten. Auf eine 35jährige Tätigkeit in der Glas-, Porzellan- und Steingut-Handlung von Carl Schulze, Inh. Franz Dolega in Braunschweig konnte der Porzellanmaler Heinrich Langner zurückblicken.

Auf ein 50jähriges Berufsjubiläum als Töpfer konnte der Ofenfabrikant Karl Monath in Marienburg, Westpr. zurückblicken.

Lage der Schweizer Tonwarenindustrie in 1915. Das Jahr 1915 war für die Tonwarenindustrie wenig günstig. Der Absatz ist gegenüber dem Vorjahr nur unwesentlich gestiegen, dagegen haben sich die Herstellungsbedingungen fortgesetzt erheblich verschlechtert. Die stets steigenden Preise für Kohlen und Fette, die fortgesetzt höher werdenden Löhne und die sich zufolge Mangels an geeigneten Arbeitern in umgekehrter Richtung bewegenden Arbeitsleistungen vergrößerten zusehends das Mißverhältnis zwischen Herstellungskosten und Warenerlös. Auch im Jahre 1915 waren Betriebseinschränkungen und Betriebseinstellungen an der Tagesordnung. Unterbilanzen aller Unternehmungen der Tonwarenindustrie waren ebenfalls wieder zu verzeichnen. Die Zurückhaltung im Verbrauch, die in den ersten Kriegsmonaten des Jahres 1914 in der Töpferei und Feinkeramik sehr fühlbar wurde, machte in 1915 allmählich wieder einer gewissen Nachfrage Platz. Dazu kam die durch den Krieg bewirkte, nach und nach zunehmende Erschwerung der Masseneinfuhr ausländischer, besonders deutscher Töpferwaren, Steingut- und Porzellanwaren. Dieser Umstand zwang die Großhändler, Kaufhäuser und Ladengeschäfte, sich zur Deckung ihres Bedarfs an die inländischen Hersteller zu wenden. Die Töpferei fand dadurch für ihre Erzeugnisse einen erfreulichen Absatz und legte sich auch zum Teil auf die vorher wenig versuchte Herstellung von feuerfesten Kochgeschirren. Was die schweizerische Steingut- und Porzellanindustrie anbelangt, so gewannen die beteiligten Kreise für deren Erzeugnisse vielfach die Erkenntnis, daß diese Industrien weit leistungsfähiger seien, als man gemeinhin aus Unkenntnis vorher angenommen hatte. Freilich gestaltete sich die Herstellung feinkeramischer Erzeugnisse immer schwieriger wegen der unerhörten Preissteigerungen (teils bis zu 100 v. H.), welche die Kohlen, die Masse-, Glasur- und Farben-Rohstoffe erlitten haben, wie z. B. gewisse Tone, dann die Bleiprodukte, die Borsäure, die Metalloxyde und Drogen. Überdies unterliegen alle die genannten Rohstoffe den Ausfuhrverboten des gesamten Auslandes.

Ein- und Ausfuhr von Platten in der Schweiz. Die Ein- und Ausfuhr von Platten und Fliesen, einfarbig, glatt oder gerippt, stellte sich im Jahre 1914 (1913) in ihren verschiedenen Abteilungen wie folgt: Roh oder engobiert; Pflastersteine (Klinker): Einfuhr 43 752 (73 965) dz im Werte von 288 677 (483 574) Fr. Durchschnittswert für 1 dz = 6,60 (6,54) Fr. Von der Einfuhr kamen 1914 aus: Deutschland 24 350 dz im Werte von 163 145 Fr (6,70 Fr für 1 dz), Frankreich 12 603 dz im Werte von 80 659 Fr (6,40 Fr), Italien 6799 dz im Werte von 44 873 Fr (6,60 Fr). Ausfuhr: 725 (1201) dz im Werte von 3021 (6530 Fr). Durchschnittswert 4,17 (5,44) Fr. Sie richtete sich nach Deutschland, Frankreich und Italien. — Gedämpft, geschiefert, geteert: Einfuhr 2354 (3763) dz im Werte von 18 794 (29 891) Fr. Durchschnittswert für 1 dz = 7,98 (7,94) Fr. Hauptlieferer war 1914 Deutschland mit 2298 dz im Werte von 18 384 Fr, Durchschnittswert = 8 Fr für 1 dz. Der Rest kam aus Frankreich und Italien. Die Ausfuhr war ganz unbedeutend. — Glasiert: Einfuhr 1914 (1913) 16 342 (26 041) dz im Werte von 236 426 (391 563) Fr. Durchschnittswert für 1 dz = 14,47 (15,04) Fr. Hauptlieferer waren 1914: Deutschland mit 12 922 dz im Werte von 167 986 Fr (13 Fr), Frankreich mit 1702 dz im Werte von 34 040 Fr (20 Fr) und Belgien mit 1142 dz im Werte von 19 414 Fr (17 Fr). Der Rest kam aus Österreich-Ungarn, den Niederlanden und Italien. Die Ausfuhr war auch hier nicht nennenswert. — An Platten und Fliesen, mehrfarbig, bemalt, bedruckt, inkrustiert, mit erhabenen oder vertieften Verzierungen, wurden im Jahre 1914 (1913) 804 (1286) dz im Werte von 53 077 (87 229) Fr eingeführt. Durchschnittswert für 1 dz = 66,02 (67,83) Fr. Die Hauptmengen kamen aus Deutschland mit 600 dz im Werte von 43 200 Fr (72 Fr) und aus Frankreich mit 166 dz im Werte von 6640 Fr (40 Fr). Der Rest verteilte sich auf Italien, Belgien, Östereich-Ungarn, die Niederlande und England. Die Ausfuhr war unbedeutend.

Herstellung von technischem Porzellan in Dänemark. In Dänemark hat sich eine Aktiengesellschaft „Norden" zur Herstellung technischen Porzellans gebildet, die in Valby (Amt Frederiksborg) bereits mit dem Bau einer Fabrik begonnen hat und deren Fertigstellung möglichst beschleunigt. In dem neuen Werk sollen alle Arten Porzellanisolatoren und andere Porzellangegenstände für elektrotechnische Zwecke, ferner Gefäße und Behälter für Nahrungsmittel, Extrakte, Apothekerwaren, Chemikalien usw. hergestellt werden. Hauptbeteiligte an der neuen Gesellschaft ist die Bing & Gröndahl Akt.-Selsk. (Kopenhagen), die nach Fertigstellung des neuen Werkes die Herstellung technischen Porzellans in ihrer

jetzigen Fabrik wieder aufgeben und dort nur noch die ursprünglich von ihr hergestellten Waren anfertigen will. Die Maschinen für das neue Werk werden von F. L. Smidth & Co. (Kopenhagen) geliefert. Die Leistungsfähigkeit der Ofenanlage soll vorläufig viermal so groß sein wie die der jetzigen technischen Abteilung der Fabrik von Bing & Gröndahl. Außer mit einem bedeutenden Absatz in Dänemark selbst rechnet man auch mit Absatzmöglichkeiten im Auslande, doch wird die neue Fabrik ihre Waren nicht selbst ausführen, sondern diese an dänische Sonderfirmen für elektrische Anlagen liefern, von denen mehrere bereits ein gutes Ausfuhrgeschäft haben.

Triptis Akt.-Ges. Die Beschäftigung der Fabriken des Unternehmens in Deutschland und Österreich-Ungarn im laufenden Geschäftsjahr 1916 ist in den verschiedenen Abteilungen nicht gleichmäßig gewesen. Mit befriedigendem Ergebnis haben besonders die Glasfabriken gearbeitet. Wie sich das Jahresergebnis gestalten wird, läßt sich gegenwärtig noch nicht genau übersehen. In unterrichteten Kreisen hofft man auf ein Ergebnis, das die Ausschüttung einer Dividende etwa in vorjähriger Höhe (i. V. 4 v. H.) gestatten dürfte.

A.-S. Porsgrunds Porselænsfabrik. Laut Geschäftsabschluß vom 31. 12. 1915 beträgt der Reingewinn 42 065 Kr. Daraus sind 6 v. H. Dividende verteilt.

Sandbäcks Kakelfabriks Aktiebolag. Die zur Übernahme der Ofenfabrik von Th. Sandbäck mit 80 000 Kr Aktienkapital gebildete Gesellschaft wählte als Vorstand Dr. Danielson, Direktor Gustaf Ad. Sandbäck, Kontorchef E. C. Brütte und Lehnsbuchhalter E. K. Bährendtz.

H. Schomburg & Söhne, Akt.-Ges., Großdubrau (Sachsen). Ordentliche Hauptversammlung: 23. Januar 1917, nachmittags 4½ Uhr, in den Geschäftsräumen des Bankhauses C. H. Kretzschmar, Berlin W 8, Jägerstraße 9.

Siegersdorfer Werke vorm. Fried. Hoffmann Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 20. Januar 1917, nachmittags 1 Uhr, im Hotel „Der Kaiserhof", Berlin.

Handelsregister-Eintragungen.

Oberhausen, Rheinl. Franz Hohmann, Oberhausener Porzellanfabrik G. m. b. H. Die Liquidation ist beendet und die Firma erloschen.

Auma. Porzellan-Industrie Akt.-Ges. Berghaus. § 2 des Gesellschaftsvertrags lautet künftig: Der Gegenstand des Unternehmens ist der Erwerb und der Fortbetrieb der zu Auma belegenen, von der Firma Porzellan-Industrie-Gesellschaft Berghaus betriebenen Porzellanfabrik sowie die Pachtung von Porzellanfabriken und der Eintritt in bestehende Pachtverträge, alles zum Zweck der Herstellung und Veräußerung von Artikeln der Porzellan- und Metallindustrie. Zur Erreichung dieses Zweckes ist die Gesellschaft berechtigt, Grundstücke zu erwerben, Bauten zu errichten und Grundstücke zu veräußern.

Freiburg i. Br. Risler & Cie., Porzellanknopffabrik, mit Zweigniederlassungen in Aachen und Herzogenrath. Fabrikant Dr. Emil Risler ist durch Tod ausgeschieden. Gleichzeitig ist Fabrikant Erich Risler in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Gesamtprokura von Otto Bergner und Oscar Würstlin ist erloschen. Oscar Würstlin ist nunmehr Einzelprokura erteilt. Die Einzelprokuren von Ferdinand Schaal und Fritz Heuser bleiben bestehen.

Holsterhausen, Kr. Recklinghausen. Neu eingetragen wurde: Industriegesellschaft m. b. H. Den Gegenstand des Unternehmens bildet: Übernahme und Fortführung der Anlagen der Deutschen Keramitwerke Akt.-Ges. zu Essen. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Bergingenieur Arnold Koepe und Direktor Wilhelm Schroer (Erkelenz). Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so wird die Gesellschaft durch mindestens zwei Geschäftsführer oder durch einen Geschäftsführer in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertreten.

Saarbrücken. Fr. Pabst, Tonplattenfabrik. Zur Vertretung der Gesellschaft und Firmenzeichnung sind die beiden Gesellschafter Dr. phil. Robert Pabst, Fabrikant zu Homburg (Pfalz), und Paul Pabst, Fabrikant zu Saarbrücken, jeder für sich allein ermächtigt. Der Gesellschafter Friedrich Pabst in Brüssel ist von der Vertretung der Gesellschaft und Firmenzeichnung ausgeschlossen.

Arloff. Akt.-Ges. Arloffer Thonwerke. Der Kaufmann Heinrich Roth ist infolge seines am 16. Oktober 1916 erfolgten Todes als Vorstandsmitglied ausgeschieden.

Tscheskonitz, Böhmen. Michelober Tonwerke, Ges. m. b. H. Die Geschäftsführer Dr. Paul Loebel, Dr. Johann Czapka und Philipp Berger sind ausgeschieden. Dr. Karl Mendl und Josef Wurm sind als Geschäftsführer eingetragen. Vertretungsbefugt und zeichnungsberechtigt sind nur zwei Geschäftsführer gemeinsam.

Glasindustrie.

Ausfuhrverbot für Glas. Nach einer Verordnung des Reichskanzlers vom 27. Dezember 1916 wird verboten die Ausfuhr und Durchfuhr sämtlicher Waren des 15. Abschnitts des Zolltarifs (Glas und Glaswaren; Ausfuhr-Nummern 735 bis 768 des Statistischen Warenverzeichnisses). Die Bekanntmachung tritt an die Stelle aller seither auf Grund der Kaiserlichen Verordnungen vom 31. Juli 1914 erlassenen Bekanntmachungen über Aus- und Durchfuhrverbote, insoweit sie Waren des 15. Abschnitts des Zolltarifs zum Gegenstande haben. Das Ausfuhrverbot erstreckt sich nicht auf folgende Waren:

	Ausfuhrnummern des Statistischnn Warenverzeichnisses:
Spiegel- und Tafelglas, anderweit nicht genannt:	
weder geschliffen noch poliert, geschnitten, gemustert, gerippt, geschuppt, gebogen, mattiert, geätzt, überfangen, gefeldert oder belegt:	
nicht gefärbt, nicht undurchlässig:	
Rohglas, gegossenes, auch gerippt	741 a, b
Spiegelrohglas	741 c, d
gefärbt oder undurchsichtig; Butzenscheiben . .	742
geschliffen, poliert, geschnitten, gemustert, gerippt, geschuppt, gebogen, mattiert, geätzt, überfangen, jedoch nicht gefeldert, nicht belegt:	
Spiegelglas	743 a, b
gefeldert, jedoch nicht belegt; Kathedral-, Antikglas	744
belegt: Spiegelglas und Tafelglas	745 a, b
bemalt, vergoldet oder versilbert, auch durch Auftragen oder Einbrennen von Farben gemustert .	746
Opalescentglas	748
Brillen (mit Ausnahme der Schutzbrillen), fertige, und andere gefaßte Augengläser, mit nicht gefärbten Gläsern	aus 757 a
Glasbehänge zu Leuchtern; Glasknöpfe; alle diese auch gefärbt oder mit Ösen	758
Glasplättchen; Glas-, Porzellanperlen, Glasschmelz und -schuppen, auch lediglich zum Zwecke der Verpakkung und Versendung auf Gespinstfäden gereiht; Glastropfen, Glaskörner	759
Glasflüsse, Glassteine und -korallen, ohne Fassung, auch lediglich zum Zwecke der Verpackung und Versendung auf Gespinstfäden gereiht; Waren aus Glasflüssen, -steinen, -korallen	760
Glas-, Porzellanperlen, Glasflüsse, -steine, -korallen und dergleichen, auf Gespinstfäden, Schnüre oder Draht genäht oder gereiht und ohne weiteres als Schmuck verwendbar; auch in gleicher Weise hergestellte Besatzartikel aus Glasperlen usw.	761
Glas, anderweit nicht genannt, auch durch Pressen oder Stanzen hergestellt oder geschliffen, poliert, abgerieben, geschnitten, geätzt, gemustert; Glasgespinst und -wolle; sogenannte Luxferprismen . .	763
Glasmalereien, -mosaik, Lichtbilder aller Art von Glas, auch in Glas eingebrannt oder eingeätzt; Photographien auf Glas (alle diese ohne Verbindung mit anderen Stoffen)	aus 764
Glas- und Schmelzwaren in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht in anderen Nummern besonders genannt sind oder durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter andere Nummern fallen:	
bemalt, vergoldet, versilbert oder durch Auftragen oder Einbrennen von Farben gemustert; auch Opalescentglas, Glasmalereien, -mosaik, Kunstverglasungen, Lichtbilder aller Art von Glas, auch in Glas eingebrannt oder eingeätzt; Photographien auf Glas	767 a

Hohlglaswaren aller Art, die als Umschließungen von Waren dienen, sind dem Verbote nicht unterworfen.

Die dem Ausfuhrverbot durch die vorstehenden Bestimmungen unterstellten, bisher zur Ausfuhr nicht verbotenen Gegenstände sind zur Ausfuhr freizulassen, soweit sie bis zum 2. Januar 1917 zum Versand aufgegeben sind.

Preiserhöhung auf Tafelglas. Der Verein der rheinischen und westfälischen Tafelglashütten beschloß mit sofortiger Wirkung einen Preisaufschlag von 3 v. H. für bayrisch und deutsch gearbeitetes Glas.

Die Entwicklung der Bayerischen Glasindustrie. Über die Entwicklung der Bayerischen Glasindustrie sprach am 18. Dezember 1916 im Polytechnischen Verein in München in einem Vortrage, dem auch S. Majestät der König von Bayern beiwohnte, Dr.-Ing. Ludwig Springer, Leiter des chem.-techn. Laboratoriums an der Fachschule für Glasindustrie in Zwiesel im Bayr. Wald. Der Redner machte etwa folgende Ausführungen:

Die erste und älteste Nachricht über die Glasindustrie in Deutschland überhaupt und insbesondere in Bayern betrifft eine Stiftung und Herstellung von Fensterglasmalereien im Kloster Tegernsee im Jahre 999. Aus dem 11. Jahrhundert stammen wahrscheinlich die Glasgemälde im Mittelschiffe des Augsburger Domes. Die erste Blütezeit der Glasmalerei in Bayern fällt ins 14.—15. Jahrhundert, gekennzeichnet durch wichtige technische Fortschritte, wie die Gelbglasur und das Überfangglas, sowie den Übergang der bisherigen religiös-kirchlichen Malerei in eine profane Kunst; aus dieser Zeit stammen z. B. Glasmalereien im Augsburger Rathaus und in der Münchener Frauenkirche. Nachdem dann das 16.—18. Jahrhundert einen Niedergang der Glasmalerei brachte — als eigentümliche Technik ist nur die sog. Hinterglasmalerei zu erwähnen —, tritt im 19. Jahrhundert eine neue Blütezeit ein, ausgehend von der vom König Ludwig I. gestifteten Glasmalerei in München. Zu den modernen Fensterglasmalereien wird hauptsächlich sog. Antik- und Kathedralglas verwendet, welches in Bayern zwei Hütten im Bayrischen Wald herstellen. — Was nun die eigentliche Glasindustrie Bayerns im 14.—19. Jahrhundert betrifft, so wurde

sie vor allem in waldreichen Gegenden angelegt, weil das Holz zugleich den Heizstoff und den wichtigsten Schmelzstoff, die Holzpottasche, lieferte. So entstanden die ältesten Glashütten im Bayrischen Wald um Zwiesel im 14. 15. Jahrhundert. Aus dieser Gegend stammt auch das älteste deutsche bemalte Hohlglas, ein vom Jahre 1556 datierter Stangenpokal. Auf diesen Glashütten wurde Hohlglas und Tafelglas sowie Perlen hergestellt; als Spezialität kamen später der „Römer" und die „Schmalzergläser" auf. Im 16. Jahrhundert versuchten die Bayrischen Herzöge auf einer Glashütte in Landshut und in München die venetianische Glasfabrikation einzuführen, aber ohne dauernden Erfolg.

Sehr alt ist auch die Glasindustrie im Fichtelgebirge, in der Oberpfalz und im Spessart. Bekannt wurde vor allem die Glasknopf- und Perlenindustrie des Fichtelgebirges sowie die Fichtelberger Gläser mit Abbildungen des Ochsenkopfes; eine Spezialität der alten Spessarter Glasindustrie sind die Spechter und Paßgläser. Der in Frankreich erfundene Spiegelguß wurde zuerst auf einer Glasfabrik bei Lohr a. M. im 17. Jahrhundert von französischen Arbeitern eingeführt. Die Nürnberg-Fürther Glasindustrie ist berühmt durch ihre sehr alte Spiegelglasfabrikation und Brillenmacherei. In Nürnberg wurden aber nur runde, konvexe Spiegel hergestellt im Gegensatz zu den später aufkommenden ebenen venetianischen Spiegeln. Diese „Nürnberger Spiegel" wurden auf den Glashütten selbst hergestellt und mit einer Blei-Zinnlegierung belegt, in Nürnberg nur verarbeitet und eingerahmt. Später kamen von Venedig aus die ebenen geschliffenen und mit Zinnamalgam belegten Spiegel auf, deren Bearbeitung vor allem in Fürth aufgenommen wurde. Ähnlich wie die Nürnberger Spiegel gelangte im 18. Jahrhundert auch die Nürnberger Brillenmacherei zu großem Ansehen; ferner die Nürnberger Glasschneidekunst unter Schwanhardt im 17. Jahrhundert, dessen Sohn auch die Glasmalerei erfunden hat. Aus der Nürnberger Glasmalerei sind die Schapergläser bekannt geworden. — Im 19. Jahrhundert kamen auch der bayrischen Glasindustrie die chemisch-technischen Fortschritte zugute, sowohl die neuen Schmelzstoffe, wie Soda, Glaubersalz usw., wie auch der Übergang von der bisherigen direkten Holzfeuerung zur Kohlenfeuerung und Gasfeuerung. Die Einführung des Glaubersalzes in die Glasindustrie ist dem Bayrischen Oberbergrat Franz von Baader aus München zu verdanken, der solche Versuche anfangs des 19. Jahrhunderts besonders auf seiner Glashütte bei Lambach im Bayr. Walde ausführte. — Einen Einblick in die bayrische Glasindustrie in den 70er Jahren des vorigen Jahrhundert gewährt eine Statistik in einem Buch von L. Lobmeyer. Nach dem heutigen Stande gibt es in Bayern etwa 60—70 eigentliche Glashütten, welche hauptsächlich geblasenes Spiegelglas, dann Kristall- und Luxusglas herstellen; die übrigen Glashütten stellen noch andere Glassorten in beschränktem Maße her. Perlenfabrikation im Fichtelgebirge, farbiges Tafelglas im Bayrischen Wald. Daneben bestehen noch etwa 235 Glasraffinerien, besonders in Fürth, welche sich mit den verschiedenen Arten der Glasveredlung befassen. Zu erwähnen ist noch, daß 1904 eine Fachschule für Glasindustrie in Zwiesel im Bayrischen Wald gegründet wurde, bis jetzt die einzige derartige Anstalt in Deutschland.

Glasscherben durch Zeppelinangriffe. Wie der „Observer" mitteilt, sind laut einem Bericht des Londoner Borough Council nach den letzten Zeppelinangriffen in London 13 000 kg Glasscherben auf den Straßen zusammengefegt worden.

Vereinigte Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke Akt.-Ges. Das Geschäftsergebnis für das Jahr 1915-16 (Ende September 1916) wurde dahin festgestellt, daß ein Reingewinn von 60 520 M erzielt wurde, so daß nach Deckung des Verlustvortrages von 1914-15 mit 59 298 M noch ein Gewinnrest von 1221 M verbleibt.

Optische Anstalt Voigtländer & Sohn, Akt.-Ges. in Braunschweig. Die Verwaltung schlägt 8 v. H. (i. V. 6 v. H.) Dividende vor.

Vereinigte Bayerische Spiegel- und Tafelglaswerke vorm. Schrenk & Co., Akt.-Ges. in Neustadt a. W. N. Ordentliche Hauptversammlung: 15. Januar 1917, vormittags 10 Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft in Neustadt a. W.-N.

Handelsregister-Eintragungen.

Ilmenau. Neu eingetragen wurde: Verkaufsvereinigung der Deutschen Thermometer- und Glasinstrumentenmacher, e. G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist: 1) Die Begründung eines gemeinschaftlichen Lagers und Großhandel von Thermometern aus diesem gemeinschaftlichen Lager, 2) der gemeinsame Bezug von Rohmaterial und Halbfabrikaten. Die Haftsumme hat die Höhe des Geschäftsanteils von 500 M. Der Vorstand besteht aus: Thermometerfabrikant Robert Möller (Gera-Sachsen Gotha), Thermometerfabrikant Max Muth (Langewiesen i. Th.) und Thermometerfabrikant Otto Füchsel (Ilmenau).

Weißwasser. Hirsch, Janke & Co., Akt.-Ges., Glashüttenwerke. In Ruhland O. L. ist eine Zweigniederlassung errichtet worden.

Berlin. Konservenglas Patent Wemmer G. m. b. H. Die Firma ist geändert in: Konservenglas „Gummilos" G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist ferner der Erwerb von Patenten und Schutzrechten der Heinrich Schulteschen Eheleute in Gräfenhain, betreffend Konservengläser, Einkochapparate und anderen Vorrichtungen zum Sterilisieren von Nahrungsmitteln in Gläsern und anderen Gefäßen und Schließung solcher Gefäße ohne Gummi.

Böhlen. A. Gölitz, Glasinstrumentenfabrik. Der Frau Gertrud Gölitz, geb. Tiegs, ist Prokura erteilt worden.

Emailindustrie.

Rhenania Vereinigte Emaillierwerke Akt.-Ges. in Düsseldorf. Die Hauptversammlung genehmigte den dividendenlosen Abschluß für das Geschäftsjahr 1915-16. Bezüglich der Aussichten teilte der Vorsitzende mit, daß sich die Verhältnisse bei dem Unternehmen etwas freundlicher gestaltet hätten, die Umsätze seien gestiegen. Voraussagen lassen sich aber wegen der Schwierigkeiten in der Rohstoffbeschaffung nicht machen, da noch nicht zu übersehen sei, in welchem Umfange der Betrieb aufrechterhalten werden könne.

Vereinigte Metallwarenfabriken Akt.-Ges. vormals Haller & Co., Altona-Ottensen. Ordentliche Hauptversammlung: 20. Januar 1917, mittags 12 Uhr, im Hotel Atlantic, Hamburg, An der Alster 72-79.

Handelsregister-Eintragung.

Offenburg, Baden. Aetz- und Emaillierwerke C. Robert Dold. Inhaber der Firma ist jetzt: Fabrikant Max Dold.

Verschiedenes.

Personalnachrichten. Dem Dozenten an der Kgl. Technischen Hochschule in Aachen, Dr.-Ing. Karl Quasebart wurde der Titel Professor verliehen.

Schuldgeldbefreiung für kriegsinvalide Fachschüler. Um bedürftigen und würdigen Kriegsinvaliden den Besuch der regelmäßigen Kurse der gewerblichen Fachschulen zu erleichtern, soll, einem Erlaß des preußischen Ministers für Handel und Gewerbe zufolge, ihnen das Schulgeld von vornherein und über die sonst nach dem Etat feststehende Grenze von 10 oder 5 v. H. der Isteinnahme an Schulgeld hinaus ganz oder teilweise erlassen werden. Nur solchen kriegsinvaliden Schülern darf Schulgelderlaß gewährt werden, die nach ihrer Vorbildung und sachverständiger Berufsberatung durch die hierfür bestellten Organe der Kriegsinvalidenfürsorge, sowie nach dem Urteil der Lehrkräfte der Anstalt sich zum Besuch der Fachschule eignen.

Handelsspionage. Wie der „Kölnischen Zeitung" mitgeteilt wird, ging von holländischer Seite neuerdings verschiedenen deutschen Firmen ein Schreiben zu, worin allerhand Aufschlüsse nicht nur über Fabrikation unter normalen Verhältnissen, sondern Angaben darüber erbeten werden, ob sie mit anderen Firmen Verkaufsgemeinschaft haben, ob sie Preisvereinigungen und Verbänden angehören usw. Die Veranlassung zu der Anfrage wurde nicht angegeben. Man sei beschäftigt, sein Archiv in Ordnung zu bringen und zu ergänzen. Es ist, wie die „Kölnische Zeitung" hierzu bemerkt, kaum nötig, darauf hinzuweisen, daß hinter der Anfrage aller Wahrscheinlichkeit nach englische Handelsspionage zu suchen ist.

Sparzwang für jugendliche Arbeiter. Der Oberbefehlshaber in den Marken bestimmt zur Behebung von Zweifeln über die Auslegung seiner Bekanntmachung vom 18. März 1916 (O. Nr. 69 514) über den Sparzwang für Jugendliche folgendes: Einmalig gezahlte Teuerungszulagen und Weihnachtsgratifikationen gehören nicht zum baren Arbeitsverdienst im Sinne des § 1 jener Bekanntmachung und sind daher in voller Höhe auszuzahlen.

Ersparnis von Brennstoffen. In Anknüpfung an die Bundesratsverordnung vom 11. Dezember d. J. über die Ersparnis von Brennstoffen und Beleuchtungsmitteln wird in einem Rundschreiben des Ministers des Innern an die Regierungspräsidenten darauf hingewiesen, daß die für die Durchführung jener Verordnung erforderlichen Maßnahmen getroffen werden müssen. Um den Lichtverbrauch in gewünschtem Umfange einzuschränken, ist aber nicht nur der durch die Bundesratsverordnung begründete Zwang, sondern auch die bereitwillige Mitwirkung aller Privatpersonen, der Hausbesitzer und des ganzen Publikums unerläßlich. Ein unmittelbarer Zwang zur Sparsamkeit wird auf sie vorläufig nicht ausgeübt werden, man setzt aber voraus, daß jeder einzelne die zum Besten der Allgemeinheit ergangenen Richtlinien zu einer sparsamen Verwendung der Beleuchtungsmittel und Brennstoffe beherzigt. Die Munitionsherstellung erfordert große Kohlenmengen, deren pünktliche Lieferung durch die Transporterschwerungen behindert wird. Der private Kohlenbedarf für Heizzwecke und zur Beschaffung von Beleuchtungsmitteln kann und muß wesentlich herabgedrückt werden, damit die Kriegszwecke auch in dieser Beziehung vor jeder Beeinträchtigung sichergestellt sind. Das Vaterland wird sich in dem Vertrauen auf das Verständnis aller Kohlen- und Lichtverbraucher für die Notwendigkeit der Einschränkung gewiß nicht getäuscht sehen.

Arbeitnehmerverbände und Vaterländischer Hilfsdienst. Die unterzeichneten sieben Arbeitnehmerverbände haben, wie „W. T. B." meldet, folgenden Aufruf an die vom Militärdienst zurückgestellten (reklamierten) Arbeiter und Angestellten erlassen:

„Durch einen vom Kriegsamt im Reichstage bekanntgegebenen Erlaß an die Stellvertretenden Generalkommandos ist angeordnet, daß die Reklamierten den Bestimmungen für den Vaterländischen Hilfsdienst unterliegen und unter denselben Voraussetzungen wie alle anderen dem Gesetze unterstehenden Arbeitnehmer die Arbeitsstelle zu wechseln berechtigt sind. Nach Mitteilungen, die dem Kriegsamt zugegangen sind, soll es vielfach vorgekommen sein, daß Reklamierte, die entfernt von ihrem Heimatsorte beschäftigt waren, unter Berufung auf den Erlaß einfach die Arbeit niederlegten, um

nach ihrem Heimatsorte überzusiedeln, um dort Beschäftigung anzunehmen. Ein solches Verfahren ist unzulässig und kann nicht nur die Wiedereinziehung der Reklamierten zum Heere, sondern auch ihre Bestrafung nach sich ziehen. Die Reklamierten müssen genau wie alle anderen Arbeitnehmer, wenn sie die Arbeitsstelle wechseln wollen, von dem Unternehmer die Erteilung eines Abkehrscheins verlangen. Weigert sich der Unternehmer, den Abkehrschein auszustellen, dann kann der nach § 9 des Gesetzes, betreffend den Vaterländischen Hilfsdienst, zu errichtende Ausschuß angerufen werden. Kann der Reklamierte nachweisen, daß ein wichtiger Grund zum Ausscheiden aus dem Betriebe vorliegt, oder er insbesondere durch den Arbeitswechsel eine angemessene Verbesserung der Arbeitsbedingungen in einem anderen, dem Vaterländischen Hilfsdienst unterstellten Betriebe erreichen kann, dann muß der Ausschuß ihm den Abkehrschein erteilen. Im letzteren Falle muß er angeben können, in welchem Betriebe und zu welchem Lohne er in seinem Heimatsorte Beschäftigung finden kann. — Die zur Entscheidung über den Abkehrschein berufenen Ausschüsse sind vielfach noch nicht errichtet. Die Stellvertretenden Generalkommandos sollen aber mit größter Beschleunigung überall solche Ausschüsse einsetzen. Im Interesse der Reklamierten liegt es, die gesetzlichen Bestimmungen zu beachten und, wenn der Abkehrschein ihnen vom Unternehmer verweigert wird, zu warten, bis der Ausschuß seine Tätigkeit im Bezirke aufnimmt. Wer dieses nicht genau beachtet, hat sich selbst es zuzuschreiben, wenn ihm Nachteile erwachsen. Die Generalkommission der Gewerkschaften Deutschlands, C. Legien; Gesamtverband der christlichen Gewerkschaften Deutschlands, A. Stegerwald; Verband der Deutschen Gewerkvereine (H.-D.), G. Hartmann; Polnische Berufs-Vereinigung, J. Rymer; Arbeitsgemeinschaft der kaufmännischen Verbände, Eisner; Arbeitsgemeinschaft für einheitliches Angestelltenrecht, G. Aufhäuser; Arbeitsgemeinschaft für die technischen Verbände, Dr. Höfle.

Beschlüsse der Delegiertenkonferenz der Mitteleuropäischen Wirtschaftsvereine. Die Beschlüsse der Delegiertenkonferenz der Mitteleuropäischen Wirtschaftsvereine für das Gebiet der Rechtsannäherung und der Binnenschiffahrt werden nunmehr bekanntgegeben. Zu ersterem Punkte gingen die Beschlüsse, wie „W. T. B." mitteilt, dahin, daß Gegenstand der Annäherung zu sein hätten das Versicherungs- und Lagerhausrecht sowie das Eisenbahn- und Binnenschiffahrtsrecht. Die Beschlüsse der Haager Konferenz bezüglich der Vereinheitlichung des Wechselrechts seien daraufhin zu überprüfen, in welcher Gestalt sie sich zur baldigen Einführung in Deutschland, Österreich und Ungarn eignen. Auf dem Gebiet des geistigen Eigentums sei tunlichste Gleichförmigkeit und der Beitritt Österreichs und Ungarns zum Berner Urheberübereinkommen anzustreben. Für die Gesetzgebung über den unlauteren Wettbewerb sollten die gleichen Grundsätze maßgebend sein. Betreffs der Binnenschiffahrt sprach sich die Konferenz dafür aus, daß auf der ganzen Donaustrecke von Regensburg bis zum Eisernen Tor eine Tiefe von zwei Metern gesichert werden möchte. Der Grundsatz der freien Schiffahrt auf der Donau soll aufrecht erhalten werden, die Einführung neuer Gebühren unstatthaft sein. Die Stromgebiete des Rheins, der Elbe und der Oder seien durch leistungsfähige Kanäle zu verbinden. Alle Staaten hätten sich für die Schiffahrt auf der Donau wie auf den Kanälen vollkommen paritätische Behandlung zuzugestehen. Eine Reihe der Konferenz vorgelegter technischer Anregungen wurden den Regierungen zur Erwägung überwiesen. Desgleichen sollen diese gebeten werden, eine Kommission zur beschleunigten Durchführung aller auf die Donau und den Kanalbau gegebenen Anregungen einzusetzen, die auch die Frage der Schaffung eine Donauakte zu studieren hätte. Die Mitteleuropäischen Wirtschaftsvereine beschlossen, diesen Gegenständen auch weiterhin ihre volle Aufmerksamkeit zu weihen.

Gründung einer Handels-Zentrale in Radom in Polen. Vor kurzem ist in Radom eine polnische Handelszentrale als Aktiengesellschaft mit einem Kapital von 50 000 Kr eröffnet worden. Unter Bürgschaft der österreichisch-ungarischen Regierung eröffneten die Wiener Banken der Zentrale einen Kredit von 10 Millionen Kr, der jederzeit bis auf 20 Millionen erhöht werden kann. Die Gesellschaft besitzt das Recht des Alleinhandels auf die Wareneinfuhr aus neutralen Ländern und bis zu 50 v. H. aus Österreich-Ungarn; die zweiten 50 v. H. der aus Österreich-Ungarn bezogenen Waren verbleiben für den Privathandel. Die Gesellschaft besorgt die Verteilung der eingeführten Waren an die verschiedenen Kreise. In jedem Kreise besitzt die Handels-Zentrale eine Zweigniederlassung, die das Weitere zu besorgen hat. Höchstpreise bestehen nicht. Dafür ist eine scharfe Überwachung eingeführt, um die Verbraucher vor Ausnutzung und Übervorteilung zu schützen.

Kurierreise nach den Vereinigten Staaten von Amerika. Der leitende Direktor einer bedeutenden, dem Handelsvertragsverein angeschlossenen Firma beabsichtigt, Mitte Februar eine Reise nach dem Westen der Vereinigten Staaten anzutreten und würde gern bereit sein, Vertrauensaufträge deutscher Firmen, mit Ausschluß der Mitnahme von Briefschaften, zu erledigen. Näheres durch das Büro des Handelsvertragsvereins, Berlin, Köthenerstraße 28-29.

Tauchbootbriefe nach überseeischen Ländern. Zur Beförderung mit deutschen Handelstauchbooten können bis auf weiteres versuchsweise gewöhnliche Briefe ohne Wareninhalt und Postkarten (ohne Antwortkarte) nach den Vereinigten Staaten von Amerika und nach neutralen Ländern im Durchgang durch die Vereinigten Staaten (Mexiko, Mittel- und Südamerika, Westindien, China, Niederländisch Indien, den Philippinen usw.) bei den Postanstalten unter den nachstehenden Bedingungen aufgeliefert werden.

1. Die Briefe und Postkarten unterliegen hinsichtlich der zugelassenen Sprachen und der sonstigen Anforderungen den während des Krieges aus militärischen Rücksichten für gleichartige Sendungen nach dem neutralen Auslande angeordneten Beschränkungen.

2. Das Höchstgewicht der Briefe darf 60 Gramm nicht übersteigen.

3. Die Sendungen (Briefe und Postkarten) müssen freigemacht und auf der Vorderseite mit „Tauchbootbrief" bezeichnet sein.

4. Für die Briefe und Postkarten gelten die Gebührensätze des Weltpostvereins.

5. Der Absender hat die Tauchbootsendung in einen offenen Briefumschlag zu legen und diesen mit der Aufschrift „Tauchbootbrief nach Bremen" zu versehen. Dabei können mehrere Briefe oder Postkarten von demselben Absender zusammen in einem Umschlag abgesandt werden. Auf der Rückseite des äußern und des innern Briefumschlages sowie auf der Vorderseite der Postkarte hat der Absender seinen Namen und seine Wohnung genau anzugeben.

6. Für die Beförderung der Auslandssendungen mit dem Handels-Tauchboot hat der Absender als Entschädigung für die der Postverwaltung erwachsenden außergewöhnlichen Kosten noch eine besondere Gebühr zu entrichten. Diese Gebühr beträgt für Postkarten und Briefe bis 20 Gramm 2 Mark, bei Briefen über 20 Gramm für je 20 Gramm des Briefgewichts 2 Mark. Die hiernach aufkommende besondere Gebühr ist vom Absender in Freimarken auf dem äußeren Umschlage zu verrechnen.

7. Die von den Absendern freigemachten, zur Beförderung durch Tauchboot bestimmten Briefe und Postkarten sind nicht durch die Briefkasten, sondern bei den Annahmestellen der Postanstalten oder, in Orten ohne Postanstalt, bei den Landbriefträgern einzuliefern.

8. Zur Beförderung mit einem Handels-Tauchboot ungeeignete Sendungen werden mit einem entsprechenden Vermerk an die Absender zurückgesandt. Der Wert der zur Freimachung der Auslandssendungen verwendeten Freimarken wird nicht erstattet; die besondere Gebühr für die Beförderung mit dem Tauchboot kann dagegen auf Antrag des Absenders zurückvergütet werden.

Die Bekanntgabe des Zeitpunktes, an dem die Beförderung von Briefsendungen mit dem Handels-Tauchboot stattfinden wird, ist nicht angängig. Die Absender müssen mit einer längeren Beförderungsdauer rechnen.

Postnachrichten. Pakete nach Lom, Nikopol, Rahovo, Rustschuk, Svichtov (Sistov) und Widdin (Vidin) in Bulgarien werden bei den Postanstalten wieder angenommen.

Reichskursbuch. Vom Reichskursbuch erscheint Anfang Februar eine neue Ausgabe zum Preise von 2,50 M. Bestellungen nehmen sämtliche Postanstalten und Buchhandlungen entgegen. Der Postbezug für mehrere aufeinanderfolgende Ausgaben ist zurzeit aufgehoben.

Handelsregister-Eintragungen.

München. Neu eingetragen wurde: Graphitwerk Kropfmühl, Akt.-Ges. Gegenstand des Unternehmens ist der Erwerb, Pachtung und Betrieb von Bergwerken, Erwerb von Bergwerkseigentum und sämtliche hierauf bezüglichen Vorbereitungshandlungen, der Erwerb von Grundeigentum und von Optionsrechten, die Gewinnung von Mineralien und Erzen aller Art, die Herstellung von Betrieben und Anlagen zwecks Nutzbarmachung der gewonnenen Mineralien, die Verarbeitung und Verwertung der erzielten Produkte und Nebenprodukte sowie der Handel mit solchen, die Erwerbung und Ausübung von Nebenbetrieben aller Art, Ausdehnung des Betriebs auf verwandte Geschäftszweige, Beteiligung an anderen Unternehmungen in jeder zulässigen Form, Erwerb solcher und Errichtung von Zweigniederlassungen. Grundkapital: 660 000 M. Die Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind: 1) Anna Langheinrich, Architektensgattin in München, 2) Max Nonnenbruch, Kunstmaler in München, 3) Eugen Ritter von Stieler, K. Professor und Kunstmaler in München, 4) Dr. Georg von Seidlitz, K. Professor in Irschenhausen, 5) Dr. Franz Graf von Walderdorff, K. Hofkurat und K. Kämmerer in München, 6) Elisabeth Ruederer, Schriftstellerswitwe in München, 7) Emil Hesse, Geschäftsführer der Firma Villeroy & Boch in München, und 8) Alexis Freiherr von Engelhardt, Schriftsteller in München. Vorstandsmitglieder: Max Langheinrich, Architekt, und Anton Dießl, Gesellschaftsdirektor, beide in München.

Regensburg. Deutsch-Österreichische Graphit-Werke, G. m. b. H. Jakob Richter ist als Geschäftsführer zurückgetreten; an dessen Stelle wurde Baumeister Johann Hanrieder (München) zum Geschäftsführer bestellt.

Hanau. Neu eingetragen wurde: Bauxitwerk Hessen Hugo Obermeyer. Persönlich haftender Gesellschafter: Fabrikant Hugo Obermeyer. Bei der Gesellschaft ist ein Kommanditist beteiligt.

Güstrow. Chemische Fabrik Güstrow, Dr. Hillringhaus & Dr. Heilmann. Die dem Kaufmann Max Kindler erteilte Gesamtprokura ist erloschen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXV. Jahrgang, Nr. 2 — Berlin, 11. Januar 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Schablonen für Unterglasurmalerei.

Ernst Block.

Die Verbilligung der Gebrauchsgegenstände aus keramischen Stoffen brachte es naturgemäß mit sich, daß die vielfach zu teure Handmalerei durch billige mechanische Verfahren ersetzt wurde. Auch die zunehmende Vorliebe für ornamentale Verzierungen zwang, selbst bei besseren keramischen Erzeugnissen, zur Anwendung der Schablone. Entschieden ebenso billig, wenn nicht billiger als Druck, gestattet die Schablonentechnik die Verarbeitung auch kurzer Farben, das Ausglühen fällt weg, und es können breite Flächen schabloniert werden. Außer beim Steindruck ist es nicht immer leicht, durch Druck größere Flächen gleichmäßig zu tönen, also lauter Vorteile, die für die Anwendung der Schablone sprechen. Daß sich mit Schablonen künstlerische Wirkungen erzielen lassen, beweisen die Leistungen führender Werke, welche sich nicht scheuen, die Schablone in ihre Dienste zu stellen. In Kürze seien nun die wichtigsten Vorteile bei der Herstellung der Schablonen angegeben.

Man unterscheidet zweierlei Schablonen und zwar solche, bei denen die Farbe mit der Hand einschabloniert wird, sowie jene, bei denen die Farbe mit dem Spritzapparat aufgesprüht wird. Zur Herstellung der Handschablonen benützt man vorteilhaft dünne Stanniolblätter, schon aus dem Grunde, um durch Auflegen mehrerer Stanniolblätter in einem Schnitt mehrere gleiche Schablonen durchschneiden zu können. Auch legt sich dünnes Stanniol beim Schablo-

Bild 1.

Bild 2.

nieren viel besser an. Am besten paust man auf dünnem Pauspapier oder Celluloidblättern die Umrisse der Zeichnung mit waschechter Tusche genau durch. Besteht ein Muster aus mehreren Farben, so paust man jede einzelne Farbe auf ein Blatt für sich, und sämtliche Pausen müssen sich, aufeinander gelegt, genau decken. Bei Mustern, die zusammenhängende oder verschlungene in einander laufende Zeichnung haben, ist es oft nötig, für eine einzelne Farbe zwei oder mehr Schablonen herzustellen. Würde man das Muster in diesem Falle so ausschneiden, wie man es sieht, so würden ja einzelne Teile herausfallen. Man kann sich nun durch Stege, sogenannte Halter, helfen, in Bild 1 sind die Halter bei den Buchstaben B und e ersichtlich. Solche Schablonen, hauptsächlich reiche Zeichnungen mit vielen Haltern, sind jedoch von kurzer Dauer; die Halter reißen bald durch, und die einzelnen Teile fallen dann heraus. Auch erinnern derartige Schablonenbilder allzusehr an signierte Kistendeckel. Für bessere Waren macht man also lieber eine Schablone mehr und teilt schon beim Pausen die zusammenhängenden Flächen.

Bild 2 zeigt zwei Pausen aufeinandergelegt. Der Einfachheit halber ist eine Schrift als Beispiel genommen. Die Umrisse müssen an den Trennungsstellen der Fläche bei der einen Pause etwas übergreifen; auf diese Weise erhält man dann beim Schablonieren geschlossene Flächen. Die beiden Rapportpunkte R bringt man am besten schon an dem Original an; sie müssen auf den sämtlichen Pausen eingezeichnet werden. Was hier bei einer einfachen Schrift gezeigt wurde, gilt für jedes in der Schablonentechnik wiederzugebende Muster, wie Landschaften, Blumen, Ornamente usw., nur hat man dabei mehrere Schablonen bezw. Pausen nötig. Immer aber müssen die erwähnten Rapportpunkte mitgepaust werden; ihre Bedeutung wird noch besprochen werden, denn sie ermöglichen später ein genaues und sauberes Schablonieren.

Ist man mit sämtlichen Pausen fertig, so schreitet man zur Herstellung der eigentlichen Schablonen. Es werden nun 4—6 Stanniolblätter aufeinandergelegt und das oberste mit einer Mischung von Benzin, Ruß und etwas Wachs unter Zuhilfenahme eines Wattebäuschchens geschwärzt. Die Mischung trocknet sofort. Nun legt man die Pause auf und falzt sie durch mehrmaliges Umschlagen der Stanniollagen unverrückbar fest. Sodann zieht man mit einem spitzen Beinstift, der aber nicht kratzen darf, unter Anwendung eines leichten Druckes die Umrisse genau nach, die Rapportpunkte inbegriffen. Die Zeichnung erscheint nun auf der geschwärzten Stanniolseite gut sichtbar silberglänzend. Man kann auch unter Weglassen des Schwärzens irgend ein Farbpauspapier zwischenlegen, doch sieht man in diesem Fall die Zeichnung auf dem spiegelnden Stanniol niemals so gut. Die Pause nimmt man nun ab und schneidet mit einem Schablonenmesser, das man sich aus dünnem Uhrfederstahl am besten selbst zur Hand passend herstellt, sämtliche Stanniollagen auf einmal durch. Gerade Linien schneidet man mit einem kleinen Eisenlineal, größere Punkte schlägt man mit einem Locheisen durch, kleine Punkte brennt man mit einem glühenden Draht heraus. Als Unterlage dient ein Holzbrettchen. Zweckmäßig beginnt man bei verwickelten Mustern stets in der Mitte. Die Rapportpunkte schlägt man ebenfalls mit durch.

Hat man alle Schablonen geschnitten, so nimmt man überall die oberste Schablone (Mutterschablone) und schabloniert das Muster versuchsweise auf. Bei der ersten Schablone überfährt man die durchschnittenen Rapportpunkte leicht mit dem Ende des Schablonierpinselstieles, an dem ein kleines Stückchen mit Ruß geschwärzten Stoffes befestigt ist; die Rapportpunkte werden so deutlich sichtbar. Genau auf Rapport gelegt, ergeben sich nach dem erfolgten Fertigschablonieren des Musters kleine Ungenauigkeiten sofort, und man schneidet an den Mutterschablonen sowie in den übrigen Durchschnitten die Fehler nach. Hat man später Schablonen von einem bestimmten Muster nötig, so braucht man nur die Mutterschablonen auf mehrere Lagen Stanniol mit zäher Farbe durchzuschablonieren und nach dem Trocknen auszuschneiden. Da jedoch infolge der spiegelnden Fläche des Stanniols die Augen beim Schneiden allzuleicht ermüden, ist der Gebrauch einer dunklen Bril-

le sehr zu empfehlen. Mutterschablone sowie Pause hebt man für sich zwecks späteren Gebrauches auf. Auch das sichere Aufbewahren der Arbeitsschablonen ist wichtig. Sie müssen vor dem Beschädigtwerden geschützt und leicht auffindbar sein. Am besten haben sich briefumschlagartige Einschläge aus Papier, mit den entsprechenden Nummern versehen, bewährt. Die Aufbewahrung sowie die Ausgabe der Schablonen besorgt der Schablonenschneider.

Das Schablonieren selbst bietet keine Schwierigkeiten. Die Schablone wird auf jener Seite, mit der sie aufgelegt wird, mit Vaseline leicht gefettet, dann sauber abgeputzt. Als Bindemittel der Unterglasurfarbe dient Wasser, und die Farbe muß von dicker Beschaffenheit sein. Die Farbe darf nur ganz dünn schabloniert werden, der Pinsel darf daher nie zu voll sein. Zum Schablonieren dienen breit gebundene Rindshaar- oder Borstenpinsel in Blechzwingen. Die Pinsel sollen nicht zu lang sein, höchstens 1½ cm. Dick gelegte Farben springen ab und die Farbe wird dann oft ungerechterweise als schlecht bezeichnet. Sobald man die erste Farbe schabloniert, gibt man sich gleichzeitig mit dem am Pinselstiel befindlichen bereits erwähnten Wischer die Rapportpunkte an. Werden nun die übrigen Schablonen auf Rapport gelegt, so sind Fehler so gut wie ausgeschlossen. Die leichten Rußfleckchen verbrennen im Feuer.

Schablonen für Spritztechnik werden aus dünnem Zinkblech gesägt. Für stark gekrümmte Flächen benützt man mit Vorteil dünnes Bleiblech, das leicht angepaßt werden kann. Es sei kurz darauf hingewiesen, daß sich das Handschablonieren, von verlorenen Tönen oder Fonds abgesehen, meist billiger stellt als das Spritzen. Verlaufende Schatten sind aber nur mit dem Spritzapparat zu erzielen. Man kann sich aber, wenn man beim Handschablonieren verlorene Schatten erzielen will, mit einem Stupfpinsel helfen. Wenn auch der hier gezeigte Weg, Schablonen herzustellen, nicht gerade einfach erscheint, so können dafür aber fast alle Entwürfe für Schablone eingerichtet werden, und bei sachgemäßer Einrichtung ist die Schablonenarbeit nicht so leicht zu erkennen und meist viel besser als eine mittelmäßige Handarbeit.

Die Herstellung von Schmelztiegeln.

Einem Aufsatz in der Zeitschrift „The British Clayworker" (1916, Nr. 295, S. 347) entnehmen wir die folgenden Ausführungen.

Die hauptsächlichsten Schwierigkeiten bei der Herstellung von Schmelztiegeln bieten die Auswahl der Rohstoffe und die Schaffung von undurchlässigen Tiegeln, die gleichzeitig schroffem Temperaturwechsel widerstehen. Bei der Auswahl der Rohstoffe muß auf das Schmelzgut Rücksicht genommen werden, für das die Tiegel bestimmt sind. So greift z. B. Mennige einen Ton mit hohem Aluminiumoxydgehalt nicht erheblich an, während sie einen hauptsächlich aus Kieselsäure bestehenden Tiegel rasch durchfrißt. Man muß daher sowohl Tiegel aus hoch kieselsäurehaltigen Stoffen herstellen, als auch solche, die reich an Aluminiumoxyd sind. Die Schwierigkeit, Tiegel herzustellen, die wiederholten schroffen Temperaturwechsel aushalten, kann teilweise durch den Zusatz von Graphit überwunden werden; denn dieser erhöht die Wärmeleitfähigkeit des Tiegels, so daß das Schmelzgut schneller erhitzt werden kann, und verhindert außerdem das Platzen und Reißen desselben bei raschem Erhitzen oder Abkühlen.

In England werden die meisten Tiegel aus feuerfestem Ton hergestellt, dem zur Verringerung der Trocken- und Brennschwindung etwas Schamotte zugesetzt wird. Das für ihre Abnehmer am besten geeignete Verhältnis von Ton und Schamotte haben die Fabrikanten allmählich durch Erfahrung herausgefunden.

Die Freiberger Tiegel, die lange Zeit berühmt waren wegen ihrer guten Eignung zu Schmelzen mit großen Mengen von zerfressender Schlacke, bestehen aus einer Mischung von drei Teilen feuerfestem Ton und einem Teil Schamotte. Viele englische Tiegel haben eine ähnliche Zusammensetzung, obgleich einige Fabrikanten dem feuerfesten Ton den fetten Ton von Devonshire vorziehen und diesem mehr Schamotte zusetzen.

Die Londoner Tiegel werden aus einer Mischung von feuerfestem Ton, fettem Ton und Schamotte hergestellt. Sie sind sehr widerstandsfähig gegen Flüsse, reißen aber bald bei plötzlichen Temperaturschwankungen. Ein Werk macht Londoner Tiegel aus gleichen Teilen Ton und Schamotte, aber gewöhnlich wird das bei den Freiberger Tiegeln angegebene Verhältnis innegehalten.

Hessische Tiegel, die sich hauptsächlich für die Gold- und Silberschmelze eingebürgert haben, bestehen aus feuerfestem Ton, der mit der doppelten Menge von weißem Sand versetzt ist. Die von englischen Werken zu diesem Zweck gelieferten Tiegel haben eine ähnliche Zusammensetzung, aber sie sind besser und gleichmäßiger gearbeitet, so daß sie den fremden Tiegeln vorgezogen werden.

Die Cornischen Tiegel, die zum Kupferschmelzen benutzt werden, bestehen aus gleichen Teilen fettem Ton und Sand. Der Ton stammt teilweise aus Teignmouth und teilweise aus Dorset. Sie haben große Ähnlichkeit mit den hessischen Tiegeln, haben aber einen runden Querschnitt, während die hessischen Tiegel dreieckig sind.

Der größte Nachteil aller ohne Graphitzusatz hergestellten Tontiegel ist ihre Empfindlichkeit gegen Temperaturwechsel. Es ist selten möglich, solche Tiegel öfter zu gebrauchen, und einige Firmen verwenden sie nur einmal. Glücklicherweise sind sie billig, und bei jedesmaligem Gebrauch eines neuen Tiegels wird die Verunreinigung des Schmelzgutes mit Rückständen von einer früheren Schmelze verhütet. Der Zusatz von Graphit zum Ton beseitigt die Empfindlichkeit der Tiegel und ermöglicht es, sie öfter zu benutzen. Die Menge des Graphitzusatzes schwankt von 5—80 v. H., je nach der Beschaffenheit des Schmelzgutes. Gewöhnlich werden die Graphittiegel aus gleichen Teilen feuerfestem Ton und Graphit hergestellt, aber die Schmelztiegel für Stahl z. B. enthalten 5—6 i. H. Graphit oder Koksstaub.

Folgende Mischungen sind in regelmäßigem Gebrauch:

	Für harten Stahl	Für weichen Stahl	Für Rasier-Stahl	Für sehr reinen Stahl	Für Kupfer, Legierungen, Messing usw. a	b	Für Gußeisen a	b
Graphit oder Koks	54	40	12	3	8	12	53	50
feuerfester Ton	36	38	40	87	67	50	43	40
Kaolin	—	—	40	10	—	13	—	—
Schamotte	10	22	8	—	25	25	4	10

Die besten Ergebnisse werden erhalten, wenn mehrere Tone von verschiedenen Lagerstätten gemischt werden, da hierdurch die Möglichkeit gegeben wird, Tone von abweichenden Eigenschaften zu verwenden. Die Tone müssen sorgfältig sortiert, gut ausgewittert und von allen Wurzeln, Steinen und anderen fremden Beimischungen gereinigt sein. Es ist ein grober Irrtum, anzunehmen, daß man von unreinen oder ungeeigneten Tonen gute Tiegel herstellen könne. Ebenso falsch ist es auch, einen nicht genügend ausgewitterten Ton zu verarbeiten, da dieser nicht eine genügend große Menge Schamotte oder Sand aufzunehmen vermag.

Schamotte und Sand müssen frei von feinem Mehl sein. Alle durch ein Sieb von 240 Maschen auf den Quadratzentimeter fallenden Teile sollten entfernt werden. Ebenso soll nur guter Graphit mit geringem Aschengehalt verarbeitet werden. Je weniger Sorgfalt auf die Wahl des Graphits verwandt wird, um so geringer wird die Güte der Tiegel ausfallen.

Die verschiedenen Versatzstoffe müssen in genau abgewogenen Mengen gemischt werden; das Abmessen mit Schaufeln genügt auf keinen Fall und führt leicht zu ernsthaften Fehlern. Das Mischen der Versatzstoffe sollte nicht auf der Mühle erfolgen, da einige Stoffe rascher gemahlen werden als andere. Es ist daher besser, jeden Stoff für sich zu mahlen, sie dann abzuwiegen und zu mischen. Die Versatzstoffe für große Tiegel werden gewöhnlich in der Weise gemischt, daß man den Ton und die übrigen Stoffe mit Wasser anfeuchtet, sie dann zuerst mit der Schaufel mischt und schließlich mit bloßen Füßen tritt. Die Masse für kleinere Tiegel wird zuerst mit Wasser in einem offenen Mischtrog und dann in einem Tonschneider gemischt, worauf man sie einige Zeit lagern läßt und sie dann nochmals durch den Tonschneider gibt. Noch besser ist es, die Rohstoffe mit dem Wasser 20—30 Minuten lang auf dem Kollergang durchzuarbeiten. Dadurch erhält man eine sehr gleichmäßige, ziemlich weiche Mischung.

Große Tiegel werden gewöhnlich durch Handarbeit hergestellt, wobei die Masse in Holz- oder Gipsformen gedrückt wird. Kleinere Tiegel werden auf Maschinenscheiben geformt, wobei ein Masseklumpen in die sich rasch drehende Gipsform geworfen und durch eine Schablone an der Wandung der Form in die Höhe getrieben wird. Einige Werke arbeiten sehr vorteilhaft mit durch Maschinenkraft angetriebenen Pressen, aber das Einrichten einer solchen Presse erfordert Geschicklichkeit, da die Tiegel sonst zu dicht werden und dann zu empfindlich gegen Temperaturwechsel sind. Das Freihdrehen wird bei der Herstellung von Tiegeln selten angewandt, da andere Herstellungsweisen billiger sind, aber für viele Zwecke sind geschickt auf der Töpferscheibe frei gedrehte Tiegel haltbarer als die gepreßten oder geformten. Ein Übelstand der frei gedrehten Tiegel ist die ungleiche Stärke ihrer Wandungen, so daß sie sich ungleich stark ausdehnen und zusammenziehen und daher im Gebrauch leicht reißen. Dieser Fehler kann, wenn der Freidreher ungeschickt ist, sehr unangenehm werden. In einigen Werken werden die Tiegel auch gegossen. Dem Gießschlicker wird dann etwas kaustische Soda, Baryt oder ein anderer verflüssigender Stoff zugesetzt. Der Gießschlicker soll so wenig Wasser wie möglich enthalten und vor dem Gebrauch kräftig auf mechanischem Wege gerührt werden. Gegossene Tiegel sind sehr gleichmäßig, aber oft übermäßig porös, so daß sie von zerstörenden Schlacken leicht durchfressen werden.

Die Tiegel müssen sorgfältig getrocknet und dann langsam bis zu dunkler Rotglut erhitzt werden, um sie genügend widerstandsfähig für den Versand und die Handhabung zu machen. Sie werden selten stark gebrannt, da man gefunden hat, daß sie besser sind, wenn sie nur gebacken wurden; der Garbrand erfolgt dann im Gebrauch von selbst. Graphittiegel werden in einer Muffel oder in mit Koksstaub oder Sand gefüllten Kapseln gebrannt, um die Luft abzuschließen und zu verhindern, daß der Graphit verbrennt oder eine unerwünschte rötliche Farbe bekommt. Die Temperatur des Ofens muß sehr langsam ansteigen; ein Ofen mittlerer Größe erfordert eine Brenndauer von etwa 96 Stunden.

Manchmal werden die Tiegel mit einem Schlicker von feinem Ton, Magnesia, Aluminiumoxyd oder einem andern feuerfesten Stoff ausgegossen, um ihre Widerstandskraft gegen das Schmelzgut zu erhöhen.

Bei der Schmelztiegelfabrikation sind die folgenden Vorschriften besonders zu beachten:

1. Das Gefüge muß gleichmäßig sein, um ungleichmäßiges Ausdehnen und Zusammenziehen und damit Verziehen und Reißen zu verhüten. Außerdem sollen die innere wie die äußere Oberfläche mit einer dünnen dichten Haut überzogen sein, damit der Tiegel vom Schmelzgut und von der Flamme nicht zu stark angegriffen wird.

2. Der Scherben muß so porös sein, daß der Tiegel nicht übermäßig empfindlich gegen Temperaturschwankungen ist, aber die Porosität darf nicht auf Kosten der Widerstandsfähigkeit des Tiegels gegen das Zerfressenwerden durch das Schmelzgut ungebührlich vergrößert werden.

3. Die Masse muß genügend plastischen Ton enthalten, um den Tiegel wiederstandsfähig zu machen, denn er muß, mit schwerem Metall gefüllt, aus dem Ofen gehoben werden können.

4. Die Rohstoffe müssen von ausgesuchter Güte sein, und beim Mischen und Formen muß die größte Sorgfalt angewandt werden.

R. E.

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Tonindustrie-Kalender 1917. Herausgegeben von der Tonindustrie-Zeitung. 3 Teile. I. Teil geschmackvoll gebunden, II. und III. Teil geheftet. Berlin NW 21. Verlag der Tonindustrie-Zeitung G. m. b. H. Preis 1,50 M.

Auch diesmal ist der Tonindustrie-Kalender trotz des unaufhörlich weiter tobenden Weltkrieges noch vor dem Weihnachtsfeste erschienen. Wie seine Vorgänger besteht er aus drei Bändchen, dem in Leinen gebundenen Taschenschreibkalender, dem zweiten Teil technischen Inhalts und dem dritten Teil mit dem Bücherverzeichnis und dem Bezugsquellen-Nachweiser. Der Taschenschreibkalender ist, abgesehen von der Farbe seiner Einbanddecke, unverändert geblieben und enthält neben dem Kalender wie immer die Formeln und Molekulargewichte der für die Tonindustrie wichtigsten Stoffe, die Post- und Telegrammgebühren und einige häufig gebrauchte Merkzahlen. Verschiedene Neuerungen und Änderungen hat dagegen der Inhalt des zweiten Teiles erfahren. Neu ist in ihm beispielsweise gleich die erste Abhandlung über Betriebsüberwachung. In ihr sind die empfehlenswertesten Hilfsmittel zur Beaufsichtigung und Vervollkommnung der Ton verarbeitenden und verwandter Werke, dem Herstellungsgange der Erzeugnisse folgend, aufgezählt, bildlich dargestellt und kurz beschrieben. Recht willkommen werden vielen auch die Zahlentafeln verschiedener Werte der ganzen Zahlen von 1—500 sein. Sie enthalten die Bruchwerte der ganzen Zahlen, als Dezimalbrüche mit 6 Dezimalstellen ausgedrückt, die Quadrat- und Kubikzahlen, Quadrat- und Kubikwurzeln, Kreisumfänge und Kreisflächeninhalte. Im Anschluß hieran finden sich Angaben über die gebräuchlichsten Formeln zur Flächen- und Körperberechnung, ferner über Maß- und Gewichtseinheiten. Sehr erwünscht werden auch wieder die Angaben über die Gewichte verschiedener Stoffe, über die zulässige Beanspruchung von Mauerwerk, die Druckfestigkeit von Mauerziegeln, Hartbrandziegeln, Klinkern, Kalksandsteinen und Schwemmsteinen, über den Heizwert von Brennstoffen, über Verbrennungsgase, Dampfverbrauch von Kolbenmaschinen, über Längenbestimmung von Treibriemen, Ermittelung von Durchmesser und Umdrehungszahl bei Riemenscheiben, Fassungsvermögen von 1 cbm Ofenraum, über die Maße in- und ausländischer Ziegel, Dachziegel und Dränrohre, Windstärken, Preise für Schornsteine, Schmelzpunkte verschiedener Stoffe und Abschreibungen auf Ziegeleien sein. Wertvoll für manchen sind auch die Winke über die bei Einrichtung neuer Werke zu erörternden Fragen, ferner die Angaben über Arbeiterpapiere, Arbeitsordnung, Beschäftigung von Arbeiterinnen und jugendlichen Arbeitern in Ziegeleien, Fabriken feuerfester Erzeugnisse und Schwemmsteinbetrieben, über Sonntagsarbeit in Ziegeleien, Kalk-, Gipsbrennereien und Zementfabriken, über die Ziegelei-, Töpferei- und Steinbruch-Berufsgenossenschaften sowie das Verzeichnis der Aushänge- und Warnungstafeln, die diese Berufsgenossenschaften vorschreiben. Es folgen Angaben über Unfallanzeige, Schutz des gewerblichen Urheberrechts, Fachschulen und Versicherungswesen im Kriege.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 3. Steinzeugmasse für chemische Geräte. Ich bitte um Angabe eines guten Versatzes für säurefestes Steinzeug zu chemischen Geräten.

Antworten.

Zu Frage 1. Tontrocknungs- und Tonmischanlage. Zum Trocknen von Ton finden Darren, Trockentrommeln und Trockenkanäle Verwendung. Bei der Beurteilung, welche dieser Einrichtungen am geeignetsten ist, kommt es auf so viele besondere Gesichtspunkte an, daß sich die Frage nur von Fall zu Fall entscheiden läßt. Eine Darre finden Sie in der Keramischen Rundschau 1910, Nr. 5 beschrieben unter gleichzeitiger Anleitung zur Berechnung ihrer Leistungsfähigkeit. Trockentrommeln und Trockenkanäle liefern: Möller & Pfeifer, Berlin W 10, Friedrich Wilhelmstraße 19; Fellner & Ziegler, Frankfurt a. M.-Bockenheim; Friedrich Haas, G. m. b. H., Lennep, Rhld., und Maschinenfabrik Petry & Hecking, G. m. b. H., Dortmund. — Bei dem Bau einer Tonmischanlage kommt es zunächst einmal darauf an, welchem Zwecke die Anlage dienen soll. Das Mischen einer Porzellanmasse erfolgt natürlich auf ganz andere Weise als z. B. das Mischen der Kapselmasse. Auch die Beschaffenheit, Lage und Größe des zur Verfügung stehenden Raumes ist von großem Einfluß darauf, wie die verschiedenen Zerkleinerungs- und Mischvorrichtungen aufzustellen sind und wie das Mischgut am zweckmäßigsten von der einen zur andern Maschine befördert wird. Sie werden daher am besten beraten, wenn Sie sich von einigen Fabriken, die auf diesem Gebiete Erfahrung besitzen, Vorschläge machen lassen. Solche Fabriken sind: Maschinenfabrik Dorst Akt.-Ges., Oberlind S.-M.; August Reißmann, Saalfeld a. S.; J. Rohrbach, G. m. b. H., Katzhütte i. Th.; Th. Groke Akt.-Ges., Merseburg und Eduard Laeis & Co., G. m. b. H., Trier.

Zu Frage 2. Kittmehl. Bei den sogenannten Wasserglaskitten ist der eigentliche Kitt das Wasserglas, das mit Quarzmehl, Asbestmehl, Schlämmkreide, Gips, Schwerspat, Porzellanscherbenmehl, Kasein oder ähnlichen Stoffen zu einem dicken Brei angerührt wird, der sofort verwendet werden muß.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Glühbodenarbeiter Adam Pülz, bisher in der Porzellanfabrik von Siegm. Paul Meyer in Bayreuth.

Infanterist Emil Grummich, Sohn des Glasmalermeisters Adolf Grummich in Johannesdorf in Böhmen.

Auszeichnungen. Dem Feldmagazin-Insp.-Stellvertreter Hans Weberling, Schriftleiter der Tonindustrie-Zeitung in Berlin, wurde das Eiserne Kreuz verliehen.

An Angestellte der Königlichen Porzellanmanufaktur in Meißen wurden die folgenden Auszeichnungen verliehen: Dem Verkäufer Gerhard Bemmann das Eiserne Kreuz und die Friedrich August-Medaille in Bronze; dem Einpacker Karl Marzin, dem Hilfsmaler Willy Seigert und dem Indischmaler Max Kießling das Eiserne Kreuz; dem Staffiermaler Richard Heide und dem Einpacker Max Saalbach die Friedrich August-Medaille in Bronze.

An Angestellte der Porzellanfabrik Waldsassen, Bareuther & Co. Akt.-Ges. wurden die folgenden Auszeichnungen verliehen: Dem Lagergehilfen Georg Meier das Eiserne Kreuz, dem Kontoristen Rudolf Binder und dem Lagergehilfen Christof Klinger das Bayerische Militärverdienstkreuz dritter Klasse.

Dem Oberleutnant d. R. Eugen Ostermayr, Teilhaber des Kunstgewerbehauses L. Ostermayr in Nürnberg, wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse verliehen.

Dem Kaiserjäger Emil Schuster, Sohn des Glaswarenfabrikanten Franz Schuster in Morchenstern, und dem Feldwebel Berthold Posselt, Sohn des Glaswarenfabrikanten Julius Posselt in Josefsthal, wurde die Silberne Tapferkeitsmedaille zweiter Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Großkaufmann Richard Militzer (Hof), Mitglied des Aufsichtsrats der Marienberger Mosaikplattenfabrik Akt.-Ges.

Joseph Salomon, Seniorchef des Agentur- und Kommissionsgeschäfts J. & M. Salomon in Hamburg, Vertreter der Steingutfabrik von Schmelzer & Gericke in Althaldensleben, der Feinsteingutfabrik Max Roesler Akt.-Ges. in Rodach und der Porzellanfabrik von Springer & Co. in Elbogen.

Töpfermeister Karl Sander in Erfurt.

Töpfermeister Wilhelm Schulte in Rostock.

Personalnachrichten. Der Prokurist Erh. Nechvatal in der Porzellanfabrik von Siegm. Paul Meyer in Bayreuth wurde zum Direktor ernannt.

Der Töpfermeister Gräf in Marienwerder feierte sein 50jähriges Meisterjubiläum.

Der Töpfermeister Peter Dibbern in Altona feierte sein 25jähriges Geschäftsjubiläum.

Der Töpfermeister Heinrich Schulz in Rostock feierte sein 50jähriges Bürgerjubiläum.

Geschäftsjubiläum. Die von Schierholzsche Porzellanmanufaktur Plaue G. m. b. H. vollendete am 31. v. M. ihr 100. Geschäftsjahr. Der Landkammerrat Christian Gottfried Schierholz auf Dornheim war es, welcher die Fabrik gründete, ausbaute und sie zusammen mit seinen drei Söhnen bis zu seinem im Jahre 1851 erfolgten Tode betrieb. Nach seinem Ableben von seinen Söhnen fortgeführt, ging die Porzellanmanufaktur dann auf seine Enkel Max und Artur über, von denen der letztere, später alleiniger Firmeninhaber, wegen seines verdienstvollen Wirkens im Jahre 1894 durch seinen Landesherrn in den erblichen Adelsstand erhoben wurde. Unter den Urenkeln des Gründers und der Familie des letztgenannten Besitzers erfreut sich die Fabrik heute eines Weltrufes und zählt zu den ersten Fabriken der Porzellanindustrie.

Zentralstelle für die feuerfeste Industrie. Die Kriegsrohstoff-Abteilung für die feuerfeste Industrie hat in Düsseldorf, Königsplatz 20, für die Industrie feuerfester Erzeugnisse Westdeutschlands eine Zentralstelle errichtet, mit deren Leitung Hauptmann Hahn beauftragt wurde.

Preiserhöhung für englische und französische Feintonwaren. Die New Yorker Einfuhrhäuser erhielten aus Staffordshire die Drahtnachricht, daß infolge der fortgesetzten Steigerung der Herstellungskosten die Preise für Steingut eine weitere Erhöhung von 15 v. H. erfahren müßten. Die Preiserhöhung bezieht sich sowohl auf Tafelgeschirr als auch auf Hotelgeschirr. Der Gesamtaufschlag ist seit Beginn des Krieges nunmehr von 50 auf 70 v. H. gestiegen. Ebenso sind die Preise für französisches Porzellan um 10 v. H. erhöht worden. Die Zuschläge sind von 35 auf nahezu 50 v. H. gestiegen.

H. Schomburg & Söhne Akt.-Ges. in Großdubrau. Die Gesellschaft trägt ihren Überschuß von 20 547 M auf neue Rechnung vor. Im Geschäftsbericht äußert sich die Verwaltung u. a. wie folgt: „Es war uns in der letzten Zeit möglich, die gestiegenen Selbstkosten durch bessere Verkaufspreise wenigstens teilweise auszugleichen. Der Bestand an Aufträgen übersteigt den des Vorjahres erheblich. Die in der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres 1914-15 eingetretene Belebung hielt auch im Berichtsjahre 1915-16 an, wodurch es uns möglich war, die uns noch verbliebenen Arbeiter voll zu beschäftigen. Besonders in den letzten Monaten konnten wir infolge Arbeiterschwierigkeiten nur unter den größten Anstrengungen den Anforderungen genügen, die an uns gestellt wurden. Leider machen sich in der Beschaffung von Rohmaterialien und Kohlen große Schwierigkeiten bemerkbar, doch hoffen wir, daß sich gewisse Stockungen in der Fabrikation für die Zukunft werden vermeiden lassen". In der Bilanz erscheint das Materialienkonto mit 176 554 Mark (123 126), das Warenkonto mit 267 066 M (276 153), Debitoren mit 437 294 M (343 846). Kreditoren haben 480 503 M (344 242) zu fordern.

Chamotte- und Dinaswerke Birschel & Ritter, Akt.-Ges., Erkrath. Wie wir dem Bericht über das am 30. Juni 1916 abgelaufene Geschäftsjahr entnehmen, konnte der Betrieb das ganze Jahr hindurch zwar ohne Unterbrechung, aber bei weitem nicht in vollem Umfange unter Ausnutzung sämtlicher Werkanlagen aufrecht erhalten werden. Da Einrichtungen und Maschinen infolgedessen eine wesentlich geringere Abnutzung erfahren haben, seien die gemachten Abschreibungen (51 685 M) als reichlich zu bezeichnen. Von dem Rohgewinn von 419 767 M verbleibt nach Abzug sämtlicher Unkosten und Abschreibungen ein Reingewinn von 53 008 M, von dem nach 5000 M gesetzlicher Rückstellungen und 1000 M Rückstellung zur Talonsteuer 4 v. H. Dividende verteilt und 7008 M auf neue Rechnung vorgetragen werden.

Genossenschaft bernischer Töpfermeister. Unter der Firma Genossenschaft bernischer Töpfermeister hat sich eine Vereinigung der im Kanton Bern wohnenden Töpfermeister gebildet. Die Genossenschaft bezweckt die allseitige Wahrung des Nutzens des Töpfereigewerbes durch Festsetzung einheitlicher Verkaufspreise und Maßbestimmung der Töpfergeschirre. Vorstand der Genossenschaft ist Töpfermeister Fritz Hänni (Heimberg).

Handelsregister-Eintragungen.

Mäbendorf bei Suhl. Mäbendorfer Porzellanfabrik Karl Schlegelmilch. Der Ehefrau Klara Schlegelmilch geb. Schmidt ist Prokura erteilt.

Tettau. Porzellanfabrik Tettau, Akt.-Ges. Neubestellt zum Vorstandsmitglied wurde Direktor Franz Schomburg.

Straßburg, Els. Wwe Neunreiter & Sohn, Straßburger Glas- und Porzellanlager. Die Firma ist in Eugen Neunreiter geändert.

Crefeld-Linn. Idawerk m. b. H. Fabrik feuerfester Produkte. Das Stammkapital ist von 322 000 M auf 32 200 M herabgesetzt worden.

Koblenz. Ton- & Chamotte-Industrie. G. m. b. H. Dem Fabrikdirektor Josef Franz (Wirges) und Fräulein Maria Riedel (Koblenz) ist Gesamtprokura erteilt in der Art, daß sie gemeinschaftlich mit einander oder mit anderen Prokuristen, stets zu je zwei Prokuristen die Firma zeichnen und vertreten können.

Bitterfeld. C. Kelsch, Tonwarenfabrik, Gebrüder Schoof, G. m. b. H. Die Stellvertretung des Fabrikbesitzers Moritz Schoof ist erloschen.

Berlin. Sächsische Gesellschaft für Keramik m. b. H. Die Firma ist abgeändert in Theresienhof G. m. b. H. Auch ist Gegenstand des Unternehmens jetzt Erwerb, Veräußerung, Pachtung, Verpachtung und Bewirtschaftung von ländlichen Grundstücken. Rechtanwalt Walter Bernhard ist nicht mehr Geschäftsführer. Rechtsanwalt Dr. Wilhelm Freund (Berlin) ist zum Geschäftsführer bestellt.

Konkurs. Nachlaß des in Frankreich gefallenen Ofensetzmeisters Max Mann aus Lähn, Schlesien. Konkursverwalter: Kaufmann Hans Letzel (Hirschberg, Schlesien). Anmeldefrist: 31. Januar 1917. Gläubigerversammlung: 26. Januar 1917, vormittags 11 Uhr. Prüfungstermin: 22. Februar 1917, vormittags 11 Uhr. Offener Arrest und Anzeigepflicht: 31. Januar 1917.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Karl Greiner, Glasbläsermeister in der Fabrik chemisch-pharmazeutischer Apparate von Dr. Bender & Dr. Hobein in München.

Alfred Palme, Teilhaber der Glasraffinerie Ernest Palme in Parchen-Schelten in Böhmen.

Personalnachrichten. F. Heye, Inhaber der Glasfabrik Hermann Heye, wurde zum Vorsitzenden der Hamburger Handelskammer gewählt.

Der Glasfabrikant Ed. Gössling in Brackwede wurde zum Handelsrichter bei dem Landgericht in Bielefeld ernannt.

Emil Jahrmarkt, Prokurist der Glas-Großhandlung von Th. Hartmann & Schultze in Leipzig feierte sein Jubiläum 30jähriger Tätigkeit bei dieser Firma.

Vereinigte Zwieseler & Pirnaer Farbenglaswerke Akt.-Ges., München. Ordentliche Hauptversammlung: 27. Januar 1917, vormittags 10 Uhr, in den Geschäftsräumen des Notars Dr. Dennler, München, Kgl. Notariat München II, Neuhauserstr. 6, II.

Handelsregister-Eintragungen.

Kapellen. Neu eingetragen wurde: Niederrheinische Glasfabrik Lücking & Lorenz G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Anfertigung und Verkauf von Ornament- und Rohglas durch Weiterführung der vom Gesellschafter Fabrikbesitzer August Lücking (Paderborn) gepachteten Glasfabrik nebst Verwaltungsgebäude. Stammkapital: 20 000 M. Alleinberechtigter Geschäftsführer: Kaufmann Alexander Lorenz (Kapellen).

Ilmenau. Fr. Steinmann, Glasschleiferei. Dem Kaufmann Arthur Stümpfel ist Einzelprokura erteilt.

Emailindustrie.

Unsere Toten. Ferd. Gumbel, Mitinhaber der Stanz- und Emaillierwerke von Ferd. Gumbel & Co. in Sinsheim a. Elsenz.

Personalnachrichten. Die Arbeiter Ludwig Wagner, Daniel Schüßler und Matthias Müller konnten auf eine ununterbrochene 25jährige Tätigkeit in den Annweiler Email- und Metallwerken vorm. Franz Ullrich Söhne in Annweiler zurückblicken.

Vereinigte Metallwarenfabriken Akt.-Ges. vorm Haller & Co. in Altona. Die Gesellschaft hat im Geschäftsjahr 1915-16 mit einem Rohgewinn von 925 498 M (1914-15 696 842) gearbeitet, zu dem noch für Mieten 3400 M (900) treten. Handlungsunkosten nahmen 109 600 Mark (115 882), Betriebsunkosten 283 900 M (240 443) und Abschreibungen 55 370 M (65 794) in Anspruch. Der Überschuß beträgt einschließlich eines Vortrages von 32 015 M (62 690) 389 787 M (227 840). Es soll eine Dividende von 8 v. H. (5) ausgeschüttet werden. Tantiemen an Aufsichtsrat, Vorstand und Angestellte erfordern 58 874 M (43 325); das Kriegsvorsorgekonto wird mit 50 000 M (—) bedacht. — In dem Geschäftsbericht sagt die Verwaltung u. a.: Der Umsatz des Geschäftsjahres erfuhr gegenüber dem Vorjahre eine nicht unerhebliche Steigerung. In den meisten uns offenstehenden Märkten machte sich eine große Nachfrage nach unseren Artikeln bemerkbar. Wir haben alle Hebel in Bewegung gesetzt, dieser Nachfrage gerecht zu werden, um zu verhindern, daß unsere Fabrikate während des Krieges von ausländischen verdrängt wurden. Dieses ist uns nicht nur gelungen, sondern wir haben sogar unseren Kundenkreis sowohl in Deutschland als auch im verbündeten und neutralen Ausland erweitern können. Die Aufträge liefen so zahlreich ein, daß die an uns gestellten Ansprüche unsere Leistungsfähigkeit, die wie im Vorjahre durch den herrschenden Arbeitermangel stark beeinträchtigt war, bei weitem überstiegen. — In der Bilanz erscheinen Warenbestände mit 1 328 912 M (1 218 409), Debitoren mit 268 507 M (300 587), Bankguthaben mit 104 567 M (126 790), und Kreditoren mit 646 688 M (22 696).

Akt.-Ges. Adolph H. Neufeldt Metallwarenfabrik und Emaillierwerke in Elbing. Die Gesellschaft schließt mit einem Verlust von 19 488 M, wodurch der Gesamtverlust von 388,450 M auf 107,938 M steigt. Die am 30. Dezember in München abgehaltene Hauptversammlung beschloß, den Verlust von 407,938 M auf neue Rechnung vorzutragen.

Handelsregister-Eintragung.

Zwickau, Sachsen. Gebrüder Jacob, Emaillierwerk. Prokura ist erteilt dem Oberingenieur Wilhelm Greiner. Er darf die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem der Prokuristen Berger oder Jacob vertreten.

Kunstgewerbe.

Tonmodelle. Im Erdgeschoß des Berliner Kaiser Friedrich-Museums sind jetzt die Bildhauerwerke des deutschen Barocks vereinigt worden. Fast ausschließlich handelt es sich um Neuerwerbungen, darunter eine Anzahl ausdrucksvoll belebter Modelle in Holz und Ton, die der bayerische Bildhauer Franz Ignaz Günther für seine großen Plastiken geschaffen hat.

Verschiedenes.

Inländischer Wettbewerb mit den Leipziger Mustermessen. „Der Welthandel", die Inlandsausgabe der deutschen Export-Revue, schreibt in ihrer Nummer vom 22. Dezbr. 1916: „Gegenwärtig sind in Schlesien Bestrebungen im Gange, eine Art ständige Musterausstellung in Breslau ins Leben zu rufen, um der schlesischen Industrie die Absatzmärkte Polens und weiterhin auch des Balkans zu sichern. Dieser Plan hat zwar noch nicht greifbare Formen angenommen, immerhin kann man nach allem, was man darüber hört, schon jetzt füglich behaupten, daß trotz Betonung, der Leipziger Messe solle dadurch keine Konkurrenz gemacht werden, das ganze Unternehmen doch mehr oder minder darauf hinausläuft, zumal schon jetzt die Rede davon ist, daß man dem Unternehmen in künftigen Zeiten einen weiteren Ausbau zuteil werden lassen und die Ausstellung auf den ganzen deutschen Osthandel ausdehnen will."

In einer Zeit, in der das feindliche wie das neutrale Ausland alle Hebel in Bewegung setzt, um durch Schaffung von Messen nach Leipziger Muster den deutschen Außenhandel an sich zu reißen, sollte man annehmen dürfen, daß die dankenswerten Bemühungen zur Kräftigung der Leipziger Mustermessen überall tatkräftig unterstützt werden müßten. Auf alle Fälle muß aber alles geschehen, um jede Sonderbestrebung auf diesem Gebiete schon im Keime zu ersticken. Sonst kann der dadurch angerichtete Schaden leicht unübersehbare Folgen haben. Es sei bei dieser Gelegenheit darauf aufmerksam gemacht, daß auch die sogenannte „Börse" in Nürnberg ein direkter Wettbewerb der Leipziger Messe ist, für den keinerlei Bedürfnis vorliegt. Man darf von dem vaterländischen Empfinden der Porzellan- und Glashändler vielleicht erwarten, daß sie auch ihrerseits durch Aufhebung der „Börse" zur Stärkung der Mustermessen in Leipzig beitragen. .

Sammelt die Bruchstücke von Schmirgelscheiben. Eine Streckung der Schleifmittelvorräte ist dringend geboten. Alle Überreste oder Bruchstücke von Schleifscheiben aus Schmirgel, Korund, Karborund usw. sollten daher aufbewahrt und gesammelt werden. Die Schmirgelscheibenfabriken kaufen derartige Bruchstücke zur Wiederverwendung an. Es können allerdings nur niedrige Preise gezahlt werden, aber das Sammeln der Rückstände erleichtert uns das Durchhalten.

Schwedisches Ausfuhrverbot für Quarz und Feldspat. Durch Königliche Kundmachung ist vom 20. Dezember 1916 ab die Ausfuhr nachstehender Waren aus Schweden verboten worden: Quarz, Quarzsand (Glassand) und Feldspat.

Kriegssteuer und Warenvorräte. Bei der Veranlagung zur Besitzsteuer und weiterhin zur Kriegssteuer bilden die Warenvorräte einen wichtigen Posten. Bei manchen kaufmännischen Unternehmungen dürften sie einen wesentlichen Teil des Vermögens ausmachen. Die Frage, wie die Warenvorräte zu bewerten sind, gewinnt deshalb für weite Kreise Bedeutung. Das Besitzsteuergesetz sagt in § 29: „Bei der Feststellung des Vermögens ist der gemeine Wert (Verkaufswert) seiner einzelnen Bestandteile zugrunde zu legen". In § 28, Abs. 2 heißt es: „Für Betriebe, bei denen regelmäßig jährliche Abschlüsse stattfinden, kann der Vermögensfeststellung der Vermögensbestand am Schlusse des letzten Wirtschafts- oder Rechnungsjahrs zugrunde gelegt werden". Die Warenvorräte sind zweifellos Bestandteile des Vermögens, sie fallen demnach unter § 29. Wenn nun dafür der Verkaufswert einzusetzen wäre, so müßten Grundsätze zur Anwendung kommen, die der kaufmännischen Übung bei der Bilanzaufstellung geradezu zuwiderliefen. Kein ordentlicher Kaufmann würde eine Bilanz mit einer Vorratsbewertung zu Verkaufspreisen als ordnungsmäßig anerkennen können. Demgemäß hätte der § 28, Abs. 2, im Gesetz keine Bedeutung, weil keine Bilanz nach § 29 aufgestellt wird. Wenn aber der Gesetzgeber die in üblicher Weise aufgestellte Bilanz gelten lassen will, dann muß er auch die übliche Art der Bewertung der Warenvorräte gelten lassen wollen. Die Bilanz kann nur dann verwertet werden, wenn kaufmännische Grundsätze der Warenbewertung anerkannt werden. Die Einsetzung der Warenvorräte zu Verkaufspreisen würde von eigenartiger Wirkung sein. Wenn etwa jemand Friedensware, die immerhin noch vorhanden ist, jetzt zum Verkaufspreis einer schlechtern, aber erheblich teuern Kriegsware einsetzen müßte, dann käme er zu Werten, die er gar nicht verwirklichen könnte, ohne mit dem Kriegswuchergesetz in unangenehme Berührung zu kommen. Oder man denke sich den umgekehrten Fall, daß jemand auf seinem erheblichen Kriegswarenlager sitzen bleibt und die wenig gute Ware zu niedrigen Preisen verkaufen muß. Die Bewertung zu Verkaufspreisen der einzelnen Warenarten ist demnach unhaltbar. Der vorsichtige Kaufmann setzt seine Vorräte gewöhnlich zum Einstandspreise nach einer vorgenommenen Abschreibung ein, um sich vor Preisschwankungen zu sichern. Die Kriegsverhältnisse und die Steuerveranlagung bedingen allerdings Abweichungen vom bisher üblichen Verfahren. Man wird bei den Vorräten die Möglichkeit der Verwertung ins Auge fassen müssen. Viele lagernde Ware ist heute nicht so leicht einer Entwertung ausgesetzt wie im Frieden. Auch die Moderichtung spielt selbst bei einer längern Lagerung nicht die Rolle wie vor dem Krieg, wenngleich sie noch wirksam ist. Hier wird das einzelne Unternehmen zu erwägen haben, ob eine Verwertung unter den frühern Voraussetzungen noch möglich ist, oder ob unbedingt mit einem Preisnachlaß gerechnet werden muß. Im ersten Falle wäre unbedenklich der volle Anschaffuugspreis einzusetzen, eine einwandfreie Bewertung würde diese Form sogar gebieten. Im zweiten Falle würde vom Anschaffungspreise eine entsprechende Abschreibung vorzunehmen sein. In allen Fällen, in denen es sich um laufend eingehende Ware handelt, wird man den Anschaffungspreis nehmen können. Das würde auch nicht im Gegensatz zu § 29 stehen, wenn man den Anschaffungspreis als denjenigen betrachtet, der bei dem Verkauf der Vorräte an gleichgerichtete Unternehmungen erzielbar wäre, der aber auch nur in dieser Kriegszeit mit dem Warenhunger erreichbar ist. Eine Bewertung zum jeweiligen Verkaufswerte der Einzelware würde einen Vermögensstand errechnen, den man noch nicht hat, und von dem man nicht wissen kann, ob er erreicht werden wird. Für Warenvorräte kann nur der Anschaffungspreis der gegebene Ausgangspunkt sein.

Vorauszahlung der Warenumsatzsteuer. Alle Steuerpflichtigen, bei denen in einem Jahre der Gesamtbetrag der Zahlungen oder der Lieferungen (§ 81 des Warenumsatzstempelgesetzes) nach dem Ergebnis der Steuerfestsetzung 200 000 M überstiegen hat, haben auf die Abgabe für das folgende Jahr nach Ablauf des ersten, zweiten und dritten Viertels des Kalenderjahrs (während der ersten zehn Tage der Monate April, Juli und Oktober) unaufgefordert eine Abschlagszahlung in Höhe von je 20 v. H. der für das vorhergehende Jahr festgesetzten Abgabe zu leisten. Ist das Gewerbe nicht während des ganzen Vorjahrs betrieben worden, so gilt der Umsatz während der Betriebszeit als Jahresumsatz. Die Abschlagszahlungen sind in der Anmeldung der mit Schluß des Jahrs fälligen Abgabe aufzuführen und bei der Festsetzung der Abgabe auf diese anzurechnen. Ein hiernach etwa zu viel gezahlter Betrag ist zurückzuzahlen. Für das Steuerjahr 1917 ist für die Verpflichtung zur Entrichtung der Abschlagszahlungen und deren Bemessung der Gesamtbetrag der Zahlungen oder Lieferungen im ganzen Kalenderjahr 1916 maßgebend. Da jedoch nicht alle Zahlungen steuerpflichtig sind, sondern nur Zahlungen für gelieferte Waren, so muß genau bei der Versteuerung nach den Zahlungseingängen unterschieden werden, in welcher Höhe die eingehenden Zahlungen tatsächlich für gelieferte Waren sind. So sind z. B. Zahlungen für Verzugszinsen keine Zahlungen für gelieferte Waren und brauchen daher nicht versteuert zu werden. In welchem Umfange Zahlungen für gelieferte Waren und mithin steuerpflichtig sind, kann im Einzelfall recht zweifelhaft sein und wird lebhaft bestritten. Die Auslegungsgrundsätze des Bundesrats, welche in keiner Weise eine Auslegung des Warenumsatzstempelgesetzes darstellen, sehen in vielen Fällen, z. B. in der Zahlung für Gewährung eines Zahlungsziels, in der Zahlung für Zoll, Steuer, Übersendung, Versicherung usw. eine Zahlung für eine Warenlieferung, während andere derartige Zahlungen für steuerfrei erklären, weil sie nicht Zahlungen für gelieferte Waren sind. Die ganze Frage ist schon von Wichtigkeit für den Fall, daß überhaupt die Höhe des steuerpflichtigen Gesamtbetrags ermittelt werden soll. Noch weiter hängt natürlich unter Umständen es davon ab, ob die Gesamthöhe von 200 000 M erreicht wird und der Steuerpflichtige demzufolge im nächsten Jahre, wie vorher geschildert, vierteljährlich Vorauszahlungen machen muß.

Handelsregister-Eintragungen.

Offenbach, Main. Erste Offenbacher Specialfabrik für Schmirgelwarenfabrikation Mayer & Schmidt. Die dem Ingenieur Georg Benicke, dem Kaufmann Julius Leinweber und dem Direktor Ernst Kallberg erteilte Gesamtprokura ist erloschen. Dm Ingenieur Ludwig Winkler und dem Kaufmann Hans Helmuth Mayer ist Gesamtprokura dergestalt erteilt worden, daß dieselben berechtigt sein sollen, gemeinsam oder mit einem der bereits bestellten Gesamtprokuristen gemeinsam die Firma vertreten bezw. zeichnen zu dürfen.

Hannover. Vereinigte Schmirgel- und Maschinenfabriken Akt.-Ges. vorm. S. Oppenheim & Co. und Schlesinger & Co. Dem Reisenden W. Baehne (Harburg) ist Gesamtprokura in der Weise erteilt worden, daß er berechtigt ist, in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede, einem stellvertretenden Vorstandsmitgliede oder einem Prokuristen die Firma rechtsverbindlich zu zeichnen.

Perleberg. Pergande & Gerste, Maschinenfabrik. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Zu Liquidatoren sind ernannt der Kaufmann Oskar Große, ehemaliger Gesellschafter, und die Witwe Beinhorn als Vertreterin der Erben des verstorbenen Gesellschafters Friedrich Beinhorn, beide in Perleberg.

Dux. Neu eingetragen wurde: Glassandwerke Sylvester, Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Gewinnung und der Verschleiß des Sandes aus der bisher von der Firma „Lukes & Comp., Flaschenfabrik in Prag, Gesellschaft m. b. H." in Prag betriebenen Sylvestersandgrube. Stammkapital: 72 000 K. Geschäftsführer: Eduard Lukes, Fabrikant in Dux; Josef Max Mühlig, Fabrikant in Teplitz-Schönau, und Julius Fischmann, Fabrikant in Teplitz-Schönau.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens *Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,* können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

△ 0

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-,
Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 3.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 18. Januar 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Nutzbarmachung der Wissenschaft für die Glas- und Emailindustrie.

C. Tostmann.

Der Krieg hat den deutschen Handel mit einer ganzen Reihe von fremden Ländern vollständig lahmgelegt. Die Folge davon war zunächst ein großer Mangel an verschiedenen deutschen Industrieerzeugnissen auf diesen Märkten. Dieser Mangel bewirkte, daß man sich im Auslande bemühte, für die fehlenden deutschen Waren einen Ersatz zu schaffen. Teilweise gelang dies ohne weiteres, in vielen Fällen stellte es sich aber heraus, daß die ausländischen Fabriken nicht imstande waren, etwas den deutschen Erzeugnissen Gleichwertiges zu schaffen, und diese Erkenntnis führte dazu, die Wissenschaft zur Mitarbeit aufzufordern und den Staat zur Bereitstellung von Mitteln für technisch-wissenschaftliche Forschungen zu veranlassen.

Beide Wege sind inzwischen erfolgreich beschritten worden. In der Keramischen Rundschau 1916, Nr. 22 wurde ein Aufsatz des amerikanischen Chemikers Alexander Silverman wiedergegeben, der die große Bedeutung des Chemikers für die Glasindustrie an praktischen Beispielen überzeugend nachwies. Im Anschluß an diesen Aufsatz wurde darauf hingewiesen, daß die Ausführungen Silverman's in vollem Maße auch für die deutsche Glasindustrie zuträfen. Daß die amerikanischen Glashütten den Wert der Wissenschaft für die Glasindustrie richtig einschätzen und die Folgerungen daraus bereits gezogen haben, beweist u. a. der Hinweis in der Keramischen Rundschau 1916, Nr. 12, daß eine amerikanische Glashütte, die Corning Glass Works, unter dem Namen „Pyrex" ein Borosilikatglas in den Handel gebracht haben, das einen außerordentlich kleinen Ausdehnungskoeffizienten hat und daher eine ganz ungewöhnlich große Widerstandsfähigkeit gegen schroffen Temperaturwechsel besitzt. Dieses Glas soll außerdem von Säuren und Alkalien nur sehr schwach angegriffen werden. Die Corning Glass Works haben inzwischen aus diesem Glas nicht nur chemische Geräte, sondern auch feuersichere Kochgeschirre in den Handel gebracht.

In der Keramischen Rundschau 1915, Nr. 41 teilten wir das Ergebnis der von mehreren englischen Forschern auf Veranlassung der Regierung angestellten Versuche zur Herstellung von Geräteglas mit, die bereits zu einer Anzahl guter Glasversätze geführt hatten. Ferner ist in dieser Zeitschrift wiederholt auf die geplante Gründung von Fachschulen und wissenschaftlich-technischen Unterrichtskursen für die englische Glasindustrie hingewiesen worden, ebenso auf die gleichgerichteten Bestrebungen in Frankreich, Rußland und Italien. Am 5. Oktober 1916 haben in der Universität zu Sheffield englische Glasindustrielle und Glastechniker die Gründung einer Gesellschaft für die Technologie des Glases beschlossen, in der Praxis und Wissenschaft sich zur Bearbeitung glastechnischer Fragen vereinigen sollen. Die Gründung dieser Gesellschaft dürfte inzwischen vollzogen sein. In der Amerikanischen keramischen Gesellschaft arbeiten schon seit Jahren zusammen mit den Keramikern Glas- und Emailchemiker und -techniker erfolgreich an der wissenschaftlichen und technischen Fortentwickelung ihrer Industriezweige.

Die keramische Fachpresse im Felde.

Links: Leutnant d. R. H. Urbach, Schriftleiter der Tonindustrie-Zeitung, jetzt Schriftleiter der Zeitung der X. Armee. Mitte: Leutnant d. R. K. Jacob, Schriftleiter der Keramischen Rundschau und der Tonindustrie-Zeitung. Rechts: Gefreiter A. Hielscher, Schriftleiter der Tonindustrie-Zeitung.

Bei dieser angestrengten Tätigkeit des Auslandes ist es dringend nötig, daß auch die deutsche Glas- und Emailindustrie sich rühren, um bei Wiederaufnahme der Friedensarbeit dem wesentlich gestärkten ausländischen Wettbewerb gerüstet gegenübertreten zu können. Leider bemerkt man aber von derartigen Bestrebungen bei uns noch garnichts, trotzdem schon die augenblicklich so dringende Ersatzstofffrage allein ein lohnendes Feld für die Zusammenarbeit von Praxis und Wissenschaft geboten hätte und noch bietet.

Als im Jahre 1913 die Technisch-wissenschaftliche Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke gegründet wurde, die inzwischen bereits erfolgreich gearbeitet hat, da wurden auch die Glasindustriellen und Emaillierwerke zum Beitritt und zur Mitarbeit aufgefordert. Leider fand diese Aufforderung kühle Ablehnung, und als auf die Tagesordnung der Hauptversammlung des Jahres 1914 auch Vorträge aus dem Gebiete der Glas- und Emailindustrie gesetzt wurden, da folgten der ausdrücklichen Einladung zur Teilnahme an der Versammlung nur zwei bis drei Glasindustrielle und kein einziger Emailindustrieller. Wenn man sich vor Augen hält, welche gewaltigen Fortschritte die keramische Industrie der verständnisvollen Mitarbeit der keramisch gebildeten Chemiker verdankt, so ist es geradezu unverständlich, daß die Glas- und Emailindustrie sich dieser so wertvollen Mitarbeit gegenüber, abgesehen von einigen Ausnahmen, immer noch so durchaus ablehnend verhält. Hier muß unbedingt Wandel geschaffen werden, wenn uns das Ausland nicht in absehbarer Zeit überflügeln und unsere Stellung auf dem Weltmarkte erschüttern soll. Es geht nicht an, daß man weiter die Dinge an sich herankom-

men läßt und die Hände in den Schoß legt. Daß die Chemie und Physik auch der Glas- und Emailindustrie ein gewaltiges, heute unentbehrliches Rüstzeug bieten, das beweisen die Erfolge der wenigen Werke, die sie sich schon nutzbar gemacht haben. Dieses Rüstzeug ist aber für jedes Werk erreichbar, und wer es nicht rechtzeitig zu nützen versteht, der wird die Folgen vielleicht in nicht zu ferner Zeit verspüren.

Gerade jetzt ist die günstigste Gelegenheit, auch die Unterstützung der Regierungen für derartige Bestrebungen zu erlangen. Dazu ist es aber nötig, daß sich zunächst einmal die Glas- und Emailindustriellen zu technisch-wissenschaftlicher Berufsarbeit zusammenschließen. Am zweckmäßigsten würde es jedenfalls sein, wenn sie sich an die bereits bestehende Vereinigung der nahe verwandten keramischen Industrie angliedern. Diese drei Industriezweige haben viel mehr Berührungspunkte, als man gewöhnlich annimmt, und bei gemeinsamem Zusammenarbeiten wird sich bald herausstellen, daß sie sich auch gegenseitig anregen und fördern können. Wer die Jahresberichte der Amerikanischen keramischen Gesellschaft kennt, der wird mir zugeben, daß ein derartiges Zusammenarbeiten nicht etwa ein Notbehelf, sondern geradezu eine Notwendigkeit ist.

Da die Technisch-wissenschaftliche Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in diesem Jahre eine Hauptversammlung abhalten wird, dürfte es sich für die Glas- und Emailindustriellen empfehlen, den Anschluß möglichst bald zu suchen, damit die Tagesordnung in ihrem Sinne ergänzt werden kann.

Das Aufkochen von Glasuren.

In der Sitzung der Englischen keramischen Gesellschaft vom 14. Oktober 1916 berichtete Dr. J. W. Mellor über einen eigenartigen Fall von Aufkochen einer Glasur, den er zusammen mit Tams untersuchte.

Der Gemengesatz von 1000 kg einer Glasur war in der allgemein üblichen Weise gefrittet und gemahlen worden. Als die Glasur aufgetragen und gebrannt wurde, zeigte sie sehr starke Blasenbildung, so daß sie wie aufgekocht aussah. Da die Möglichkeit vorlag, daß die Versatzstoffe ungenügend gefrittet waren, wurde der ganze Satz nochmals durchgeschmolzen, ohne daß dadurch etwas gebessert wurde. Eine in einer Schale gefrittete kleine Menge des gleichen Versatzes verhielt sich etwas günstiger, zeigte aber immer noch unverkennbare Blasenbildung. Zufällig wurde festgestellt, daß die Glasur bei Trockenmahlung zufriedenstellende Ergebnisse lieferte, daß aber sofort Blasenbildung auftrat, wenn sie naß gemahlen wurde.

Als wahrscheinlichste Ursache dieser Erscheinung vermutete Mellor, daß während des Mahlens eine chemische Wechselwirkung zwischen dem Wasser und der Fritte eintrete unter Bildung eines Hydrates, dessen Wasser dann während des Brennens wieder ausgetrieben würde und so die Blasenbildung in der Glasur hervorrufe. Eine ähnliche Wechselwirkung zeige sich, wenn Feldspat naß gemahlen werde, wobei sich Wasserglas bilde. Aber die Blasenbildung sei dann nicht so stark wie in dem der Untersuchung zu Grunde liegenden Falle. Es sei beobachtet worden, daß alkalireiche Fritten bei Naßmahlung blasige Glasuren lieferten, nicht aber, wenn sie trocken gemahlen würden.

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Zeitung der 10. Armee. Zum 1. Jahrestage. Am 9. Dezember konnte die Zeitung der 10. Armee auf ein volles Jahr ihres Bestehens zurückblicken. In dieser kurzen Spanne Zeit hat sie sich zur größten Feldzeitung der Ostfront entwickeln und Ruf und Verbreitung ihrer älteren Schwestern im Westen nicht nur einholen, sondern zum Teil sogar überflügeln können, ein Erfolg, auf den sie mit Recht stolz sein darf. Auf Befehl des Generalobersten und Oberbefehlshabers von Eichhorn ins Leben gerufen, um den Feldgrauen seiner Armee Unterhaltung und geistige Anregung zu bieten, wanderte die Zeitung zunächst in die Schützengräben dieser Armee. Die ersten Nummern erschienen nur alle drei Tage und im bescheidenen Umfange von vier Seiten. Bald aber gewann sie sich einen größeren Leserkreis und mit ihm einen zunehmenden Stab von Mitarbeitern, deren Beiträge wiederum der Zeitung zu wachsendem Umfange und steigender Bedeutung verhalfen. Heute ist sie nicht nur den Feldgrauen von der Ostsee bis nach Rumänien und auch den Soldaten im Westen ein lieber, unentbehrlicher Kamerad, sondern sie wandert auch in manche Hand in der Heimat und pflegt die Beziehungen zwischen ihr und der Front. Auch vom Deutschen Reich ins besetzte Gebiet des Ostens wußte sie eine geistige Brücke zu schlagen. In Wort und Bild sucht sie ihren Lesern stets nur das Beste zu bieten. Dazu dienen ihr neben der eigentlichen Zeitung die tägliche Beilage „Liebesgabe“, die wöchentliche Bildbeilage „Scheinwerfer“ und der ebenfalls als Wochenbeilage erscheinende „Beobachter“, der kartographischen und belehrenden Inhalt bietet. Die Nr. 178 vom 9. „Julmond“ (die Zeitung wählt für die Monate die deutschen Bezeichnungen, wie sie sich überhaupt einer rein deutschen Ausdrucksweise befleißigt) widmet dem Gedenktage des einjährigen Bestehens der Zeitung mehrere Beiträge. Unter anderem bringt der „Scheinwerfer“ eine ganze Reihe von Bildern aus den verschiedenen Abteilungen des Betriebes der Zeitung mit einem kurzen Begleitaufsatz. In diesen Ausführungen ist auch niedergelegt, was die Zeitung selbst als ihre Aufgabe betrachtet. Wir führen die Worte hier an: „Es kann nicht die wichtigste Aufgabe eines Soldatenblattes sein, Neuigkeiten aus dem Gebiete der hohen Politik oder über die Ereignisse auf den Schlachtfeldern aufzutischen; denn eine Feldzeitung soll und will keine Tageszeitung ersetzen. Wohl aber befleißigt sich die Armeezeitung, fröhlichen und ernsten Gsprächsstoff zu liefern, die Nachdenklichen und die Tüftler zu beschäftigen, die Lauen aufzurütteln, die Strebsamen zu fördern, kurz, jedem Leser ein heiterer, aufrechter, deutscher Kamerad zu sein.“ Daß die Zeitung dieses Ziel erreicht hat, zeigen folgende Geleitworte, die ihr Exzellenz von Eichhorn für das zweite Jahr mitgibt und die am Eingang zur Nr. 176 erscheinen: „Zum Beginn des 2. Jahrganges der Armeezeitung rufe ich dem Blatt, seinen Schriftleitern und allen Mitarbeitern des Textes wie des Druckes ein herzliches Glückauf zu. Ich spreche der Zeitung den Dank der Armee aus. Der hohe Sinn, der das Blatt auszeichnet, gibt Geist und Herz seiner Leser Kraft und Stärke, frohen Mut und Zuversicht. Möge die Armeezeitung im neuen Jahrgang in gleicher Weise wirken. Möge sie blühen und gedeihen, bis die Feinde am Boden liegen. Erst der Sieg Deutschlands soll ihr Ende verkünden.“ Das Glückauf und die Wünsche des Generalobersten von Eichhorn für die Zeitung der 10. Armee können wir in jeder Beziehung nur zu den unseren machen.

Die Zeitung der 10. Armee kann durch sämtliche Postanstalten zum Preise von 1,20 M monatlich oder 3,60 M vierteljährlich bezogen werden. Wer sie noch nicht kennt, dem sei ein Probebezug empfohlen; er wird ständiger Leser werden, denn nicht umsonst ist die Zeitung mit einer Auflage von 50 000 Stück die verbreitetste sämtlicher Armeezeitungen. Zu bedauern ist nur, daß sie mit dem Kriege wieder von der Bildfläche verschwinden wird.

Auf dem Titelblatt der heutigen Nummer bringen wir das Bild des Begründers und verantwortlichen Schriftleiters der Zeitung der 10. Armee, Leutnant d. R. H. Urbach, im Frieden Schriftleiter der Tonindustrie-Zeitung.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 4. Masse und Glasur für Wandteller. Ich benötige zur Herstellung von Wandtellern von 30—40 cm Durchmesser eine Masse und Glasur, welche die Unterglasurmalerei in allen Farben gut hervorheben und sich bei Segerkegel 05 fest brennen. Auch Vasen sollen hergestellt werden. Ebenso bitte ich um die Bekanntgabe von Masse und Glasur für Büsten und Figuren,* da die jetzt von mir verwendete meinen Anforderungen nicht entspricht. Zu den Massen soll Meißner Steingutton verwendet werden.

Antwort.

Zu Frage 3. Steinzeugmasse für chemische Geräte. Bei Herstellung von Steinzeugwaren für säurefeste Gefäße ist besonders darauf zu achten, daß Tone verwendet werden, deren Sinterungspunkt und Schmelzpunkt möglichst weit auseinanderliegen, denn der gut gesinterte Scherben soll in höherem Feuer vollkommen die Form behalten; die gut plastische Masse darf deshalb nur möglichst geringe Schwindung aufweisen. Man erreicht das am besten durch Verwendung von gemahlenen Steinzeugbrocken, die gut gesintert sind, zur Masse. Sehr geeignet sind die Tone des Westerwaldes, z. B. die von Höhr und Grenzhausen, ferner die Tone von Klingenberg, Greppin, oberpfälzische Tone, der Ton von Ledez (Österreich) und andere. Je nach der Plastizität des Tones wird die Steinzeugmasse so hergestellt, daß sie 30 bis 60 Teile gemahlene Scherben in 100 Teilen Masse enthält. Wenn es erforderlich erscheint, daß der Masse Flußmittel zugesetzt werden, um den Sinterungspunkt herabzudrücken, so wird das durch Zusatz von Feldspat oder feldspatreichen Gesteinen wie Porphyr, Phonolit und anderen erreicht, deren Färbung nicht in Betracht kommt, da die Steinzeugmasse schon selbst gefärbt ist. Ein sehr gutes säurefestes Steinzeug wird erhalten aus

55 Ton von Immenstetten (Oberpfalz)
3 Feldspat
7 Quarzsand
35 grobes Steinzeugscherbenmehl

Der Scherben trägt sowohl Salzglasur als auch Lehmglasur gut.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:
Lithograph Otto Engelking,
Hilfsbrenner Heinrich Peuser,
Dreher Reinhold Zeunert,
Hilfsbrenner Albert Brauner,
Hilfsbrenner Fritz Ludwig,
Geschirrträger Eberhard Teuber,
Packer Otto Titscher,
Blaumaler Otto Skutscheck,
Schmelzer Franz Weiser,
Tonarbeiter Karl Haberecht,
sämtlich bisher in der Porzellanfabrik C. Tielsch & Co. in Altwasser.
Glühbodenarbeiter Adam Pülz,
bisher in der Porzellanfabrik Siegmund Paul Meyer in Bayreuth.

Auszeichnungen. Dem Oberjäger E. Beaumont, Sohn des Direktors des Fabriklagers von Villeroy & Boch in Leipzig, A. Beaumont, wurde das Eiserne Kreuz verliehen.

Dem Hafnermeister Hans Sesselmann aus Nürnberg wurde der bayerische Militär-Verdienstorden dritter Klasse mit Schwertern verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Porzellanmaler Franz Keil in Reichenberg.
Töpfermeister Carl Sander in Erfurt.
Töpfermeister Louis Großmann in Königsberg i. Pr.

Personalnachrichten. Den Porzellanfabrikanten Karl Schumann in Arzberg und Johann Seltmann in Waldau bei Vohenstrauß, sowie dem Mosaikplattenfabrikanten Dr. Robert Pabst in Homburg, Pfalz, wurde der Titel Kommerzienrat verliehen.

Der Lagerist Nenner, die Dreher Beerel und Gumpert, der Maler Michel, der Brenner Münzner und die Garniererin Frau Hartmann konnten auf eine ununterbrochene 25jährige Tätigkeit in der Triptis Akt.-Ges. in Triptis zurückblicken. Bei der aus diesem Anlaß veranstalteten Feier wurde den Jubilaren durch Herrn Kommerzienrat Gretschel namens der Firma ein größeres Geldgeschenk sowie die von der Handelskammer Weimar gestiftete Ehrenurkunde für Treue in der Arbeit überreicht.

Louis Unbehaun konnte auf eine 50jährige Tätigkeit in der Porzellanfabrik von Ernst Bohne Söhne in Rudolstadt zurückblicken.

Dem Oberbrenner Joseph Eller in der Königl. Porzellanmanufaktur in Nymphenburg wurde die Medaille des Verdienstordens vom heiligen Michael in Silber verliehen.

Dem Porzellanmaler Andreas Winnerling in der Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther Akt.-Ges. in Hohenberg, dem Hafnergesellen David Steffenauer in der Hafnerei der Wwe. Wieland in Aeschach, der Arbeiterin Franziska Ehrendorfer in der Tonwarenfabrik Schwandorf, dem Tonarbeiter Adam Fürst in Hettenleidelheim und dem Tonarbeiter Valentin Arnheimer in Klingenberg wurde die Medaille des Verdienstordens vom heiligen Michael in Bronze verliehen.

August Braun und Otto Leschner, Inhaber der Glasmanufaktur und Porzellanfabrikniederlage von Franz Steigerwald & Neffe in München, wurde der Titel Hoflieferant verliehen.

Königliche Keramische Fachschule, Höhr bei Koblenz. Die Schule ist auch in diesem Winterhalbjahr in regem Betrieb. Die Schüler — 21 Tagesschüler — verlegen meist den Schwerpunkt ihrer Tätigkeit in die chemisch-technische Abteilung. Auch erfolgreiche Spezialarbeiten, wie z. B. über borsäurefreie Steingutglasuren, gesinterte Bauornamente, Feuertonware, geflammte Glasuren, werden daselbst durchgeführt. Auch die kunstgewerblichen Abteilungen, die zum Teil bei den genannten Spezialarbeiten mit beteiligt sind, entfalten rege Tätigkeit. Leider wurde der Lehrer für Modellieren, Alfred Kamp, der in letzter Zeit als Preisträger für Kriegswahrzeichen, Grabdenkmäler usw. vielfach genannt wurde, nunmehr zum Heeresdienst eingezogen, doch wird für Ersatz seines Unterrichtes Sorge getragen. Es steht zu hoffen, daß die Schule auch weiterhin und im kommenden Sommerhalbjahr die gleiche rege Tätigkeit entfalten wird, zumal der Direktor, Prof. Dr. Berdel, bisher und wohl auch fernerhin als unersetzbar in seinem Spezialgebiet betrachtet und nicht zum Heeresdienst eingezogen wird. Somit besteht Aussicht, daß die Schule ohne Unterbrechung ihrer Tätigkeit in den kommenden Frieden hinübergeleitet und zu noch reicherem Aufblühen befähigt wird.

Die deutsche Porzellanindustrie im englischen Urteil. Der Zeitschrift „China, Glass und Lamps" ging von einem Besucher Deutschlands, wie wir der „Pottery Gazette" entnehmen, der folgende Bericht zu:

Ein Besuch der Berliner Porzellanfabriken gibt ein gutes Bild über das trotz des Krieges gepflegte Kunstgewerbe. Hier sind ebenso wie im Frieden hunderte von Männern mit den Schätzen der Porzellankunst beschäftigt. Und es sind nicht etwa nur alte Männer, sondern viele von ihnen sind jung genug, um Kriegsdienste zu tun. Fragt man sie, warum sie nicht an der Front seien, so erhält man immer die gleiche Antwort: „Ich kann jeden Tag geholt werden, aber man hat mich noch nicht eingezogen". Der Betriebsleiter sagte, daß der Absatz, wenn er auch keineswegs den Friedensumsatz erreiche, nicht schlecht sei und daß sogar höhere Löhne gezahlt würden, um die geschickten Kräfte zu halten, denen fortgesetzt anderweitige Stellungen angeboten würden. Sie arbeiten Porzellanpuppen, phantastische Figuren und ausgezeichnete Vasen auf Lager, da sie nach dem Kriege auf großen Fremdenverkehr rechnen.

Ein- und Ausfuhr von Ton und Kaolin in der Schweiz. Die Einfuhr von Töpferton, Lehm, Huppererde, Infusorienerde, Kaolin und nicht anderweit genannten Erden und rohen mineralischen Stoffen, auch gebrannt, geschlämmt oder gemahlen, belief sich im Jahre 1915 auf 319 115 dz im Werte von 2 012 564 Fr. Der Durchschnittswert für 1 dz betrug 6,31 Fr. An der Einfuhr waren beteiligt: Deutschland mit 233 030 dz im Werte von 1 444 786 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 6,20 Fr), Österreich-Ungarn mit 41 764 dz im Werte von 217 173 Fr (5,20 Fr), Frankreich mit 22 055 dz im Werte von 198 495 Fr (9 Fr), Italien mit 12 920 dz im Werte von 83 980 Fr (6,50 Fr) und England mit 8256 dz im Werte von 56 966 Fr (6,90 Fr). Mengen unter 1000 dz führten Schweden, die Vereinigten Staaten von Amerika, Norwegen, Belgien, Spanien und die Niederlande ein. — Die Ausfuhr belief sich auf 65 806 dz im Werte von 160 542 Fr. Der Durchschnittswert für 1 dz betrug 2,44 Fr. Hauptabnehmer waren Deutschland mit 51 688 dz im Werte von 128 402 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 2,48 Fr), Frankreich mit 9466 dz im Werte von 10 759 Fr (1,14 Fr) und Italien mit 4615 dz im Werte von 20 941 Fr (4,54 Fr). Ganz geringe Mengen gingen nach Norwegen, Österreich-Ungarn und Algerien-Tunis.

Porzellanfabrik Schirnding Akt.-Ges. Laut Bilanz vom 30. Juni 1916 wurden auf Warenkonto 274 915,58 M vereinnahmt, Gleiserträgniskonto erbrachte 2669,96 M und Mietkonto 2348,36 M. Dagegen erforderten: Lohn, Unkosten usw. 152 970,78 M, Zinsen und Provisionen 36 862,92 M, Erzeugung 90 422,87 M und Abschreibungen 23 597,47 M. Danach ergibt sich ein Verlust von 23 920,14 M. Der Verlustvortrag aus dem Vorjahre beträgt 39 472,37 M.

Handelsregister-Eintragungen.

Plaue. v. Schierholz'sche Porzellanmanufaktur Plaue, G. m. b. H. Der Gesellschaftsvertrag ist in den §§ 12 und 13 abgeändert. Der Rittmeister Wolfgang von Schierholz ist als weiterer Geschäftsführer mit der Maßgabe bestellt worden, daß er die Gesellschaft nur gemeinsam mit einem anderen Geschäftsführer oder einem Prokuristen der Gesellschaft vertreten darf.

Berlin-Pankow. Vereinigte Isolatorenwerke Akt.-Ges. Prokurist: Fritz Meyer (Berlin). Derselbe ist ermächtigt, in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen und, wenn der Vorstand aus mehreren Mitgliedern besteht, auch in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede, ordentlichen oder stellvertretenden, die Gesellschaft zu vertreten.

Bonn. Ludwig Wessel Akt.-Ges. für Porzellan- und Steingutfabrikation. Der Fabrikdirektor Julius Roßberg ist als alleiniger Vorstand ausgeschieden; an seiner Stelle ist der Fabrikdirektor Dr. Max Heine zum Vorstande bestellt.

Ehrang. Vereinigte Servais-Werke, Akt.-Ges. Nach dem Beschlusse der Hauptversammlung vom 30. Oktober 1916 soll das Grundkapital um 1 500 000 M herabgesetzt werden, und zwar in gleicher Weise das Stammaktienkapital und das Vorzugsaktienkapital, so daß das Grundkapital künftig bestehen soll aus 250 000 M Stammaktienkapital und 250 000 M Vorzugsaktienkapital, also insgesamt aus 500 000 M. Die Ausführung der Herabsetzung soll in der Weise erfolgen, daß die Zahl der Aktien von 2000 auf 500 verringert wird, indem je 3 Aktien aus 4 bisherigen Aktien vernichtet werden sollen. Der durch die Herabsetzung erzielte Gewinn soll zur Beseitigung der Unterbilanz, zu Abschreibungen sowie zur Schaffung einer freien Reserve verwendet werden.

Nürnberg. Louis Raum, Schmelztiegelfabrik. Die Prokura von Paul Schmid ist erloschen. Dem bisherigen Gesamtprokuristen Otto Deschler ist nunmehr Einzelprokura erteilt.

Cöln-Mülheim. Peter Christian Forsbach & Comp., Fabrik feuerfester Erzeugnisse. Die Gesellschafterin Witwe Franz Forsbach, Anna geb. Nagelschmidt, ist durch Tod aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Cöln. Rheinische Chamotte- und Dinas-Werke. Die Bestellung von Hans Brandt als Vorstandsmitglied ist widerrufen.

Bunzlau. Bunzlauer Tonwerke G. m. b. H. Die Firma ist erloschen.

Kiel. Neu eingetragen wurde: August Fischer, Töpfermeister. Inhaber ist der Töpfermeister August Heinrich Johann Wilhelm Fischer.

Hamburg. Ernst Cordes & Co., keramisches Musterlager. Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst worden; das Geschäft ist von dem Gesellschafter Cordes mit Aktiven und Passiven übernommen worden und wird von ihm unter der Firma Ernst Cordes fortgesetzt.

Berlin. Elektro-Osmose Akt.-Ges. (Graf Schwerin-Gesellschaft). Die Bestimmung der Satzung über die Mittel zur Erreichung des Gesellschaftszweckes ist geändert. Danach darf die Gesellschaft überhaupt alle Handelsgeschäfte abschließen und Maßnahmen ergreifen, die zur Förderung ihres Zweckes angemessen erscheinen. Ernannt ist Direktor Curt Kramer (Berlin), bisher Mitglied des Aufsichtsrats, zum ordentlichen Direktor. August Heberle (Berlin-Schöneberg) zum stellvertretenden Vorstandsmitglied, bisher Prokurist der Gesellschaft.

Siershahn. Wilson & Ludwig, G. m. b. H., Tongruben. An Stelle des Kaufmanns Otto Ludwig (Koblenz-Lützel) ist Kaufmann Georg Menningen (Ransbach) als Geschäftsführer bestellt.

Konkurs. Firma Sieren & Sparla (Inhaber: Michael Sieren und Johann Sparla), Mosaikplattenfabrik zu Birkenfeld-Neubrücke. Der Mandatar Otto Baltes (Birkenfeld) ist, nachdem der Mitkonkursverwalter Mandatar Karl Baltes (Birkenfeld) gestorben ist, zum alleinigen Konkursverwalter ernannt.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Die Akt.-Ges. C. P. Goertz, optische Anstalt in Berlin-Friedenau wurde als Mitglied in die Kaiser Wilhelm-Gesellschaft zur Förderung der Wissenschaften aufgenommen.

Dem Glasfabrikbesitzer Gustav Woehrnitz in Lohr wurde der Titel Kommerzienrat verliehen.

Dem Glasmacher Joseph Hagel in der Theresienthaler Kristallglasfabrik in Zwiesel, dem Poliermeister Mathias Weig im Werke Schafbruck der Bayerischen Spiegel- und Spiegelglasfabriken Akt.-Ges. in Fürth und dem Packer Johann Zeilinger in der Spiegelglasfabrik Jakob Büchenbacher in Fürth wurde die Medaille des Verdienstordens vom heiligen Michael in Bronze verliehen.

Der Lehrer für Chemie an der k. k. Fachschule für Glasindustrie in Haida und Leiter der Schulglashütte, Dr. Kaspar Killer, wurde zum k. k. Professor ernannt.

Auf eine 40jährige Tätigkeit bei der Firma Johann Großmann, Glas-Export in Morchenstern, konnte Franz Rößler zurückblicken.

Die Tafelglasindustrie im Jahre 1916. Aus Fachkreisen wird der Bergw.-Ztg. berichtet: Der Geschäftsgang in der Tafelglasindustrie ist ungefähr der gleiche geblieben wie im voraufgegangenen Jahre. Die Umsatzziffern stellen sich zwar etwas größer, was jedoch auf die höheren Preise für die Ware zurückzuführen ist. Die Ausfuhr des deutschen Erzeugnisses nach den neutralen Staaten dürfte ungefähr die gleiche geblieben sein wie 1915. Wie andere Industriezweige hat auch der Betrieb in den Glashütten mit Schwierigkeiten zu kämpfen gehabt. Die Versorgung mit Rohstoffen war im allgemeinen genügend. Für besondere Arten Glas fehlte es allerdings an dem beschlagnahmten Natron. Der gegen Ende des Jahres verschärfte Kohlenmangel hat auch auf die Glasfabrikation erschwerend eingewirkt. Wie bekannt, hat die eingeschränkte Bautätigkeit den Absatz für Privatzwecke stark eingeschränkt. Der größte Teil des benötigten Glases wurde für militärische Bauten und für Bauten, die dem Kriegsinteresse dienen, verwendet. Unter den erschwerten Fabrikationsverhältnissen sind die Gestehungskosten wesentlich höher geworden, erstens durch die Steigerung der Arbeitslöhne, zweitens durch Verteuerung der Rohstoffe und drittens dadurch, daß der Betrieb nicht voll ausgenützt werden konnte. Die Preise sind bisher in Fensterglas ungefähr um das Doppelte und das für Munitionsfabriken verwendete Drahtglas um etwa das Dreifache gestiegen. Die Aussichten hängen naturgemäß von dem weiteren Verlaufe des Krieges bezw. dessen Beendigung ab. Auch nach dem Kriege dürften die Absatzverhältnisse bis auf weiteres noch viel zu wünschen übrig lassen.

Die bedrohte französische Glasindustrie. Aus allen Teilen Frankreichs bringen die Pariser Zeitungen Meldungen, daß die Glasindustrie einer schweren Krisis entgegengeht. So wird u. a. dem „Matin" aus Tréport (Normandie) berichtet: Eine Rundfrage, die wir bei den Glasarbeitern der Normandie veranstaltet haben, belehrt uns, daß man hier mit schwerer Besorgnis der durch die Transportschwierigkeiten geschaffenen Lage der Glasindustrie entgegensieht. Bereits wurde in einigen großen Glasfabriken die Arbeit auf 14 Tage eingestellt. Zur Kohlennot gesellt sich noch der Mangel an Rohstoffen. Es fehlt an Sand, an Soda, an schwefelsaurem Natron, an Farbstoffen und anderen notwendigen Rohstoffen. Dieses völlige Ausbleiben der Rohstoffe wird wahrscheinlich eine Schließung aller Glashütten zur Folge haben. Die Folgen werden dann nicht ausbleiben. Bei Beginn des Krieges verfügten die Glasfabriken über bedeutende Lager. Sie konnten trotz der Verlangsamung der Erzeugung Monate lang alle Aufträge annehmen und ausführen. Heute hat sich die Lage völlig geändert. Alle Lager sind geräumt, die Läden sind leer, und bald wird es so weit kommen, daß wir keine Flaschen mehr haben. Bekanntlich werden von den normannischen Glashütten die besten Flaschen geliefert. Diese Waren gingen bisher auch in großen Mengen nach England, woraus man sehen kann, daß die Krisis nicht nur Frankreich allein trifft. Obwohl die Glasindustrie als eine Privatindustrie angesehen wird, ist sie doch schon vom gesundheitlichen Gesichtspunkt aus für das ganze Land von hoher Bedeutung. Unsere Glashütten liefern vor allem auch die Flaschen für die Arzneien, die im Felde benötigt werden, sowie in den Krankenhäusern. Niemals wurden in der Normandie so viel Arzneigläser hergestellt wie gegenwärtig. Ein schnelles Eingreifen der Behörden ist geboten, um die Glasindustrie der Normandie vor dem Zusammenbruch zu bewahren.

Vereinigte bayerische Spiegel- und Tafelglaswerke vorm. Schrenk & Co. Akt.-Ges. Neustadt a. W.-N. In das abgelaufene Jahr fällt der Verkauf der amerikanischen Zweigniederlassung (Hoboken), die einst unter großen Erwartungen errichtet wurde und deren Abstoßung infolge der Schwierigkeiten des Verkehrs mit Amerika und der allgemeinen politischen Lage nunmehr vollzogen wurde. Auch schon in den letzten Jahren vor dem Kriege litt der Absatz in Amerika unter mannigfachen Schwierigkeiten. Bilanzmäßig wird der Verkauf erst im nächsten Jahresbericht zum Ausdruck kommen, und zwar erwartet die Gesellschaft von den Barmitteln, die ihr auch bereits im neuen Jahre in namhaftem Umfange zuflossen, eine Besserung in der Flüssigkeit des Vermögens, das zu Ende des Berichtsjahres noch eine ziemliche Anspannung zeigt. Den Kreditoren von 1 082 413 M (i. V. 1 065 332 M) stehen 1 056 843 M Debitoren gegenüber, die wohl in der Hauptsache, wenn nicht gänzlich, auf Hoboken entfallen dürften. Im Vorjahre wurden neben 1 002 626 M Hoboken-Debitoren noch 120 315 M Außenstände auf Debitorenkonto 1 ausgewiesen. Die in bar und Effekten vorhandenen flüssigen Mittel betrugen 17 087 M (15 312 M), Waren sind mit 489 119 M (485 400 M) bewertet. Das abgelaufene Jahr schließt mit einem Verlust von 77 728 M (i. V. 162 674 M), wonach der weiter vorzutragende Gesamtverlust auf 240 402 M anwächst. Zum Geschäftsgang bemerkt der Bericht, daß infolge der Fortdauer des Krieges und der verstärkten Einberufungen zum Heeresdienste der Mangel an Arbeitern und Rohstoffen sich in noch empfindlicherem Maße bemerkbar machte als im Vorjahr. Es konnten deshalb die Betriebe nur teilweise aufrecht erhalten werden. Die lebhaftere Nachfrage nach Fensterglas in Österreich veranlaßte die Verwaltung, den seit Juni 1915 ruhenden Spiegelglasbetrieb Karlbach zur Erzeugung von Fensterglas einzurichten. Die Arbeit konnte dort im April 1916 aufgenommen werden. Im März 1916 wurde der Verband bayerischer Spiegelglasfabriken gegründet, dem die Gesellschaft als Mitglied angehört. Er konnte eine Regelung und Erhöhung der Verkaufspreise durchführen. Der Absatz in Spiegelglas ist jedoch noch immer sehr schleppend. Die vollständige Stockung des überseeischen Verkehrs sowie die dadurch verursachten geringen Umsatzziffern des verflossenen Geschäftsjahres ließen trotz teilweise erhöhter Verkaufspreise einen Verlust nicht vermeiden. In Anbetracht der außergewöhnlichen Verhältnisse seien die Aussichten für das neue Geschäftsjahr noch nicht zu beurteilen.

Rheinische Spiegelglasfabrik in Eckamp. In diesem Jahre haben bei dem Unternehmen die ungünstigen Absatzverhältnisse fortbestanden. Wenn auch das Erträgnis selbst gegenüber dem Vorjahre eine Besserung aufweisen wird, so ist mit der Verteilung einer Dividende, die auch im Vorjahre ausgefallen ist, nicht zu rechnen.

Optische Anstalt C. P. Goerz Akt.-Ges. in Berlin. Nach dem in der Hauptversammlung vorgelegten Geschäftsbericht erzielte die Gesellschaft im Geschäftsjahr 1915-16 eine Roheinnahme von 6 431 788 M (1914-15 6 653 140), der sich um den Vortrag in Höhe von 89 672 M (60 448) auf 6 521 460 M (6 713 588) erhöht. Nach Absetzung der Handlungsunkosten mit 2 178 000 M (1 402 560) und nach Verwendung von 1 641 794 M (2 002 432) zu Abschreibungen verbleibt ein Überschuß von 2 701 664 M (3 308 596), aus dem dem Spezialreservefonds 1 Mill M überwiesen werden (i. V. wurden je 500 000 M dem Spezialreservefonds und der Goerz-Stiftung überwiesen). Die Tantieme an den Aufsichtsrat einschließlich Tantiemesteuer nimmt 66 315 M (118 924) in Anspruch, auf neue Rechnung werden 95 349 M (89 672) vorgetragen. Im Geschäftsbericht schreibt die Verwaltung das folgende: Auch im abgelaufenen Geschäftsjahr waren wir für den Kriegsbedarf stark beschäftigt. Der Krieg brachte es mit sich, daß uns wieder neue Aufgaben auf kriegstechnischem Gebiet gestellt wurden, die wir, unter weiterer unumgänglicher Vergrößerung unserer Fabrikanlagen für diesen Zweck, in befriedigender Weise lösen konnten. Das Geschäft in unseren Friedensartikeln hielt sich in ungefähr gleicher Höhe wie im Vorjahr. Dem Spezialreservefonds haben wir einen höheren Betrag überwiesen, da wir schon jetzt Vorsorge für die Rückkehr zur Friedenswirtschaft treffen müssen. — In der Bilanz werden ausgewiesen Roh- und Betriebsmaterialien, Halb- und Fertigfabrikate mit 6 537 452 M (5 424 319), Außenstände mit 11 981 237 M (9 871 511 Mark) und Bankguthaben mit 2 734 259 M (1 434 275). Die Kreditoren sind von 4 993 420 M auf 12 011 546 M gestiegen, wobei zu bemerken ist, daß in dieser Summe der Betrag für die Kriegsgewinnsteuer enthalten ist. — Zum Geschäftsbericht führte der Vorsitzende, Kommerzienrat Goerz in der Hauptversammlung aus, daß das günstige Ergebnis hauptsächlich auf die Kriegsaufträge zurückzuführen sei. Wenn die Verwaltung trotz des guten Ergebnisses zu einer Herabsetzung der Dividende (22 v. H. gegen 30 v. H.) gekommen sei, so sei sie davon ausgegangen, daß diese Gewinne ja nur vorübergehend sind, außerdem sei die Goerz-Gesellschaft als Familiengründung anzusehen, und man wolle nicht, wie verschiedene andere Gesellschaften, eine kurzfristige Dividendenpolitik betreiben. Der Vorsitzende teilte noch mit, daß, um den arbeitsunfähig gewordenen Angestellten und Arbeitern ein Ruhegeld gewähren zu können, eine selbständige Paul Goerz-Stiftung errichtet sei. Aus dem Paul Goerz-Stiftungsfonds seien dieser Stiftung 500 000 M und aus Mitteln des abgelaufenen Geschäftsjahres 2 Mill. M überwiesen. Aus Aktionärkreisen wurde die von der Verwaltung geübte Dividendenpolitik gutgeheißen. Darauf wurde die Dividende auf 22 v. H. festgesetzt. Für das verstorbene Mitglied des Aufsichtsrates Geh. Justizrat Karl Gartz (Berlin) wurde eine Ersatzwahl nicht vorgenommen. Mitteilungen bezüglich der Aussichten wurden in der Versammlung nicht gemacht und sind auch im Geschäftsbericht nicht enthalten.

Gebrüder Stoevesandt Kommanditgesellschaft auf Aktien, Glasfabrik, Rinteln. Außerordentliche Hauptversammlung: 12. Februar

1917, mittags 12 Uhr, im Bankgebäude Bernhd. Loose & Co. in Bremen. Tagesordnung: Ersatzwahl zum Aufsichtsrat an Stelle des verstorbenen Herrn Johs. Schröder.

Handelsregister-Eintragungen.

Rosswein. Sächsische Glasmanufaktur C. Hey. Dem Kaufmann Paul Heinrich Kurt Hey und dem Buchhalter Reinhold Gustav Fritzsche ist Prokura erteilt worden; dem Buchhalter Reinhold Gustav Fritzsche Gesamtprokura dergestalt, daß er die Firma nur in Gemeinschaft mit dem Kaufmann Paul Heinrich Kurt Hey zu vertreten befugt ist.

Fürth. Neu eingetragen wurde: Georg Kreiß. Unter dieser Firma betreibt der Kaufmann Georg Kreiß seit 1. Oktober 1916 ein Metallwaren- und Spiegelfabrikationsgeschäft.

Berlin. Agela-Kunstglas-Gesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Kaufmann Siegfried Sernau ist zum Liquidator ernannt.

Wien. Glas-Fabriken und Raffinerien Josef Inwald Akt.-Ges. Zweigniederlassung in Prag. Moritz Wilzek und Rudolf Inwald Edler von Waldtreu sind als Mitglieder des Verwaltungsrates gelöscht.

Emailindustrie.

Personalnachrichten. Dem Emaillierwerksbesitzer Ehrhard Baumann in Amberg wurde der Titel Kommerzienrat verliehen.

Dem Arbeiter Franz Dieses in den Emaillier- und Stanzwerken vorm. Gebr. Ullrich in Maikammer wurde die Medaille des Verdienstordens vom heiligen Michael in Bronze verliehen.

Handelsregister-Eintragungen.

Pinneberg. Herman Wupperman G. m. b. H. Die Prokura von Fritz Hasselbach ist erloschen.

Schwarzenberg, Sachsen. Reinstrom & Pilz, Akt.-Ges. mit Zweigniederlassung in Aue. Der Gesellschaftsvertrag ist zu § 13 abgeändert worden.

München. Emaillierwerk München, Johann Vollnhals G. m. b. H. in Liquidation. Die Firma ist erloschen.

Ausstellungen.

Ausstellung von Ersatzstoffen. Die Metall-Freigabestelle veranstaltet in den Ausstellungshallen am Zoologischen Garten zu Berlin, Eingang Tor VI, eine Ausstellung von Ersatzstoffen, an der folgende technische Verbände beteiligt sind: Beratungs- und Verteilungsstelle für die Bauindustrie, Beratungs- und Verteilungsstelle für Weißmetall, Zinn- und Zinklegierungen, Oberschlesischer Berg- und Hüttenmännischer Verein, Verband Deutscher Elektrotechniker, Verein Deutscher Eisenhüttenleute, Verein Deutscher Ingenieure, Verein deutscher Maschinenbauanstalten, Verein für die Bergbaulichen Interessen für den Oberbergamtsbezirk Dortmund. Die Ausstellung bedeckt eine Bodenfläche von 800 qm. Bis jetzt sind 90 Firmen aus folgenden Fachgruppen vertreten: Elektrotechnik, allgemeiner Maschinenbau, Kraftwagen- und Fahrradbau, Eisenhüttenwesen, Metallhüttenwesen, Apparatebau, Mechanik und Optik, Beleuchtungsindustrie, Faserstoffwesen. Die Ausstellung wird fortlaufend ergänzt und bleibt während der ganzen Dauer des Krieges bestehen. Eintrittskarten sind von den zuständigen Metallberatungs- und Verteilungsstellen oder von den oben genannten technischen Vereinen unter Angabe von Namen, Firma und Ort des Antragstellers anzufordern.

Kunstgewerbe.

Ausfuhrverbot für Kunstwerke nach Österreich. Von nun ab dürfen bis auf weiteres keinerlei Kunstwerke von Deutschland nach Österreich mehr eingeführt werden, weder Ölgemälde noch Graphika, Keramik noch Metallarbeiten.

Verschiedenes.

Beladung der Eisenbahnwagen. Die Handelskammer zu Berlin weist die Verkehrstreibenden darauf hin, daß zur besseren Ausnutzung des Güterwagenparks bei den seit dem Jahre 1907 gebauten offenen und bedeckten Güterwagen von 15 To. Ladegewicht die Tragfähigkeit auf 17 500 kg erhöht worden ist. Es können daher diese Wagen mit Gütern, deren natürliche Beschaffenheit ein Überschreiten der Tragfähigkeit infolge von Witterungseinflüssen nicht befürchten läßt, bis zu der an den Wagen angeschriebenen Tragfähigkeit beladen werden.

Zahlungen nach Italien. Auf Grund der §§ 1, 2 der Bekanntmachung, betreffend wirtschaftliche Vergeltungsmaßregeln gegen Italien, vom 24. November 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 1289) werden Zahlungen, die zum Erlangen, Erhalten oder Verlängern des Patent-, Muster- oder Warenzeichenschutzes für Angehörige des Reichs, der verbündeten oder der neutralen Staaten erforderlich und nach dem genannten § 1 verboten sind, bis auf weiteres zugelassen.

Die Messe in Paris. Der Ausschuß zur Vorbereitung der Pariser Messe, die am 1. Mai 1917 eröffnet werden soll, hat kürzlich getagt. Nach einer mit Lyon getroffenen Abmachung werden nur französische Aussteller zugelassen, während das Lyoner Unternehmen einen internationalen Charakter hat.

E. Wunderlich & Co., Akt.-Ges. in Altwasser, Fabrik keramischer Abziehbilder. Der Aufsichtsrat schlägt 5 v. H. (i. V. 4 v. H.) Dividende vor.

Ordentliche Hauptversammlung: 26. Februar 1917, vormittags 11½ Uhr, im Sitzungszimmer der Allgemeinen deutschen Credit-Anstalt in Dresden, Scheffelstraße 1 II.

Verzollung von Terrar in Deutschland. Die in Österreich-Ungarn hergestellte, als Terrar bezeichnete Ware besteht in einem feinen, gelblichweißen, in Wasser unlöslichen, schweren Pulver, das sich nach der chemischen Untersuchung zusammensetzt aus 0,27 v. H. Wasser, 23,67 v. H. Kieselsäure und 76,06 v. H. Tonerde. Die Ware besteht demnach in einer durch Befreiung eines natürlichen Tons von seinem Eisen- und Kalkgehalte mittels Säurelaugung hergestellten, fein gepulverten, kieselsauren Tonerde. Als anderweit nicht genannte Tonerdeverbindung ist sie der Tarif-Nr. 317 zuzuweisen und hiernach zollfrei abzulassen. (W. V. Stichwort „Tonerdesalze usw." Ziffer 3.) Verwendungszweck: Trübungsmittel bei Herstellung von Schmelz.

Da Terrar bekanntlich ein Zirkonsilikat ist, scheint der untersuchende Chemiker das Zirkonoxyd irrtümlich als Aluminiumoxyd berechnet zu haben.

Deutsche Verwaltung im besetzten Rumänien. Nachdem große Teile Rumäniens in die Hände der Mittelmächte gefallen sind, ist von diesen eine Verwaltung des eroberten Gebietes eingerichtet worden. An der Spitze dieser Militärverwaltung in Rumänien steht der General Tülff v. Tschepe und Weidenbach, der bei Beginn des Krieges Führer des 8. Rheinischen Korps war. Ihm unterstehen verschiedene Abteilungen, in denen neben deutschen auch Vertreter der anderen Mittelmächte sind. Die Ausnutzung des Landes geschieht nach genau vorher festgelegten Grundsätzen, die einerseits den Bedürfnissen Rumäniens, anderseits den Bedürfnissen der von England widerrechtlich abgeschlossenen Mittelmächte Rechnung tragen sollen. Bezüglich der Außenstände in Rumänien wird die für Serbien geschaffene gemeinsame deutsch-österreichisch-ungarische Organisation, bezw. der Deutsche Gläubiger-Schutzverband für Serbien, seine Tätigkeit auch auf Rumänien ausdehnen.

Beachtung der auf Briefbogen gedruckten Bedingungen. Das Oberlandesgericht Hamburg hat jüngst, wie in der „Hanseatischen Gerichtszeitung" mitgeteilt wird, eine Entscheidung gefällt, die allgemeine Beachtung verdient, weil sie namentlich die Handelswelt zu besonderer Vorsicht und Aufmerksamkeit mahnt. In dem Urteil heißt es u. a.: Es entspricht der Gepflogenheit vieler Kaufleute, allgemeine Bedingungen, die sie ihren Vertragsabschlüssen zugrunde legen, nicht in den Text ihrer Schreiben aufzunehmen, sondern durch Druck oder Stempel auf diese zu setzen. Diese Übung ist so gewöhnlich, daß ihre Kenntnis vorausgesetzt werden muß. Es ist daher Sache des ordentlichen Kaufmanns, Bestellbriefe sorgfältig darauf zu prüfen, ob außerhalb des Textes sich derartige Bedingungen finden. Der Gegenkontrahent kann sich darauf verlassen, daß dies mit der Sorgfalt eines ordentlichen Kaufmanns geschieht und daß, wo dies geschehen mußte und der andere Teil den Bedingungen nicht widerspricht, dieser damit einverstanden ist. Nur wenn die Bedingungen so unauffällig oder versteckt angebracht sind, daß auch der sorgfältige Kaufmann sie ohne Außerachtlassung der verkehrsüblichen Sorgfalt übersehen konnte, kann der Gegner sich nicht darauf verlassen, daß die Bedingungen beachtet werden, und aus dem Fehlen eines Widerspruchs daher nicht das Einverständnis folgern. — Die beklagte Lieferantin wollte sich in dem fraglichen Falle auch darauf stützen, daß die übrigen Schreiben des Klägers den Aufdruck mit den einschlägigen Bedingungen nicht getragen hätten. Auch diesen Einwand wies das hanseatische Oberlandesgericht zurück; denn jene Briefe waren keine Bestellbriefe und nicht dazu bestimmt, Vertragsbedingungen festzulegen. Die Beklagte konnte also daraus, daß diese den Vordruck nicht trugen, keineswegs entnehmen, daß in den Bestellbriefen solche Bedingungen nicht enthalten waren. — Wir meinen, daß das Urteil des Oberlandesgerichts Hamburg viel zu weit geht. Wenn ein Vertragsabkommen durch einen Brief getroffen wird, so darf für dieses nur das in dem Brief ausdrücklich vereinbarte maßgebend sein.

Erhöhung der Standgelder für Eisenbahnwagen. Vom 15. Januar 1917 ab werden bis auf weiteres die Standgelder für den Bereich der preußisch-hessischen Staatseisenbahnen und der Reichseisenbahnen in Elsaß-Lothringen allgemein, wie folgt, erhöht: für die ersten 24 Stunden für jeden Wagen auf 3 M, für die zweiten 24 Stunden für jeden Wagen auf 6 M, für jede weiteren 24 Stunden für jeden Wagen auf 8 M. Eine möglichst schnelle Be- und Entladung der Wagen liegt im allgemeinen und im Interesse der Eisenbahn.

Handelsregister-Eintragungen.

Eibenstock. Eibenstocker Zementwarenfabrik und Schmirgelwerk Inh. M. Germann & K. Schmeil. Die Firma lautet künftig: Eibenstocker Schmirgelwerke Germann & Schmeil.

München. Graphitwerk Kropfmühl Akt.-Ges. Theodor Cohen ist Gesamtprokura mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen erteilt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Offene Stellungen.

Für möglichst sofortigen Eintritt und dauernde Beschäftigung bei nachweisbar hohen Verdiensten (Akkordlöhnen) suchen wir noch

5—6 Maler

einzustellen. In Frage kommen nur Leute, die schon in Qualitätsfabriken (nicht Stapelware) gearbeitet haben. Angebote unter Angabe der Familien- und Militärverhältnisse erbeten an

Sontag & Söhne, Geiersthal, Post Wallendorf S.-M.

Mehrere tüchtige Maler

für feinste Dekore werden noch eingestellt. Auch werden einige **Maler für handgemalte Meißener Blumen gesucht.**

Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther Akt.-Ges., Selb in Bayern.

Wir suchen für möglichst sofortigen Eintritt je einen leistungsfähigen

Kapseldreher

und

Tellerdreher

und erbitten mit Bewerbung Einsendung der bisherigen Zeugnisse.

K. B. Porzellan-Manufaktur München-Nymphenburg.

— Töpfermeister gesucht. —

Wir suchen für die Anfertigung von Steinzeugröhren bis 1000 mm l. W. einen in der Bearbeitung und Behandlung dieser Röhren durchaus erfahrenen, energischen, umsichtigen Meister. Bevorzugt werden Bewerber, welche bereits in größeren Röhrenfabriken beschäftigt waren und sich über eine erfolgreiche Tätigkeit ausweisen können. Anerbieten sind zu richten an die

Deutsche Steinzeugwaarenfabrik für Canalisation u. Chemische Industrie, Friedrichsfeld i. Baden.

Wirkl. erstklassige

Kontoristin,

firm i. Korrespondenz, welche alle Sparten d. Bürotätigkeit bereits durchgemacht, i. d. Branche durchaus bew., durchaus selbst. ist u. langjähr. Praxis nachweis. kann, bei hoh. Gehalt sofort gesucht.

Ferner 1 oder 2 tüchtige, militärfreie

Expedienten oder Expedientinnen

nur aus der Branche.

Weiter tücht., militärfr.

Oberbrenner

mit nachweislich längerer Praxis und

1 Maschinenschlosser,

absolut tücht., zuverläss. Kraft z. Instandhaltg. uns. Maschin. u. elektr. Anlagen sofort ges. Nur militärfreie Bewerb., welche nachweisl. gleichart. Stellungen i. d. Branche schon läng. Zeit bekleidet haben, find. Berücksichtigung.

Angeb. m. Lebenslauf, Zeugnisabschr., Befähigungsnachweis, Photo und Ansprüchen an

Porzellanfabrik Fraureuth A.-G., Fraureuth b. Werdau, Sa.

Wir suchen zum sofortigen Antritt

einen tüchtigen Oberbrenner

für Glatt- und Rohbrennhaus,

einen Kapselmacher,

sowie

einen jüngeren Goldmaler,

der auch flott schablonieren kann.

Steingutfabrik Untucht & Co., Magdeburg-Neustadt.

---

1 Formengiesser

für große Modelle und Formen gesucht. Zeugnisse nebst Lohnansprüchen zu richten an die

Ton- und Steinzeug-Werke W. Richter & Cie., Akt.-Ges., Bitterfeld.

Flotte Porzellanmaler

sucht bei dauernd lohnender Beschäftigung

Hilmar Kleinteich, Schwarzenbach a. S., Bayern.

Tüchtige Formeneinrichter

für Gebrauchsgeschirr zum sofortigen Eintritt gesucht.

Steingutfabrik Velten Vordamm G. m. b. H., Vordamm (Ostbahn).

Tüchtiger Modelleur

zum sofortigen Eintritt gesucht. Meldungen mit Lohnansprüchen an die

Steingutfabriken Velten Vordamm G. m. b. H., Vordamm a. Ostbahn.

Wir suchen für unsere

Steingutwandplatten-Fabrik

einen erfahrenen **Betriebsleiter.**

Antritt baldmöglichst. Ausführliche Angebote mit Angabe von Referenzen, Gehaltsansprüchen usw. erbitten

Cölln-Meißner Ofenfabrik Saxonia G. m. b. H., Meißen.

Tüchtigen Formengiesser

(auch Kriegsbeschädigten) stellt ein

Elmshorner Steingutfabrik C. & E. Carstens, Elmshorn.

Schilderleger,

tüchtigen, flotten Arbeiter für **Apothekenstandgefäße** suchen sof. bei gutem Verdienst

Vereinigte Lausitzer Glaswerke A.-G., Abt. Warmbrunn, Quilitz & Co., Berlin NW 40.

Maler,

in Schrift und Dekor flott arbeitend, werden zum sofortigen Eintritt gesucht. Angebote mit Lohnansprüchen an

Josef Engler, Linz a. Donau, Oberösterreich.

Militärfreie

Maler,

in besseren Stahldruckdekoren geübt, zum baldigen Antritt gesucht.

Heinrich Baensch, Porzellanfabrik, Lettin b. Halle a. d. Saale.

Tüchtigen Porzellanmaler

für Dekor und Ränder sucht

Krausse, Berlin N, Chausseestraße 45.

(0)

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 4

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 25. Januar 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Japanisches Porzellan in den Vereinigten Staaten von Amerika.

Über die Einfuhr von japanischem Porzellan in die Vereinigten Staaten von Amerika berichtet die amerikanische Zeitschrift „The Pottery, Glass & Brass Salesman" in ihrer Nummer vom 14. Dezember 1916 folgendes:

Es ist ein offenes Geheimnis, daß Europas Verlust während der letzten zwei Jahre für Japan eine zufällige Gelegenheit war, die es ausgiebig benutzt hat. Es gibt kein Land in der Welt, das in den letzten Jahren so große Fortschritte gemacht hat wie Japan. Während der letzten zwanzig Jahre hat Japan vom Gesichtspunkt des abendländischen Handels aus sich rascher entwickelt, als während der sechzig vorhergehenden Jahre.

Die japanische Abteilung auf der Weltausstellung in Chicago im Jahre 1893 legte den Grundstein zu künftigen engen Handelsbeziehungen zwischen dem blumenreichen Lande und den Vereinigten Staaten. Diese Ausstellung weckte das Verständnis des amerikanischen Volkes und der Kaufleute für japanische Kunst und Gewerbe. Die Kunst, zuerst eine Liebhaberei, verlor ihren Reiz. Ihr fehlte die Abwechselung, die in Amerika vor allem gefordert wird. Inzwischen hatten aber die japanischen Geschäftsleute die amerikanischen Geschäftsverhältnisse erforscht und die Möglichkeiten erkannt, die sie ihnen boten. Sie fanden, daß sie mit ihrem Überfluß an billiger Arbeitskraft für den amerikanischen Markt eine Warengattung schaffen könnten, die gute Aufnahme finden würde: Ausgezeichnete Nachahmungen von solchen Waren, nach denen große Nachfrage war, und die sie zu viel niedrigeren Preisen liefern könnten, als für die Vorbilder bezahlt werden mußten. Zu ihrem eigenen Besten überstürzten sie sich nicht, sondern arbeiteten die Sache langsam aus. Sie fanden, daß der Scherben ihres Porzellans an Güte weit hinter dem Porzellan zurückstand, das sie nachahmen wollten; daher verbesserten sie ihn nach und nach, aber sehr langsam. Es dauerte sehr lange, bis sie ihren Porzellanscherben da hatten, wo sie ihn haben wollten. Erfolgreicher waren sie in der Verzierung, und seit einigen Jahren kommt nach Amerika japanisches Porzellan mit Verzierungen von so anziehender Art, daß sie großen Anklang finden.

Vor zwei Jahren jedoch waren die japanischen Fabrikanten betriebsfertig zur Herstellung von Tafelgeschirr. Sie brachten Muster heraus, die sofort einen entscheidenden Treffer bedeuteten, nicht nur wegen ihrer befriedigenden Preise, sondern auch wegen ihrer tatsächlichen Vollkommenheit. Im Jahre 1916 haben sie in der Herstellung von Tafelgeschirr in Technik wie Verzierung noch weitere Fortschritte gemacht. Aber die Erzeugungsfähigkeit ist noch sehr beschränkt; die gesamte Erzeugung war daher vergriffen, ehe sie richtig auf den Markt kam.

Der europäische Krieg hat Japan großen Vorteil gebracht, nicht nur in Tafelgeschirr und Luxusporzellan, sondern auch in anderen Geschäftszweigen. Führende Einfuhrhäuser japanischer Erzeugnisse konnten im abgelaufenen Jahre, statt Aufträge zu suchen, ihren Kunden erklären: „Es tut uns leid, aber wir können Ihnen nur die und die Menge von Waren liefern". Und diese Menge war stets weit geringer, als die Anforderungen der Kunden.

Eine der beachtenswertesten Erscheinungen ist die große Zahl großer amerikanischer Einfuhrhäuser, die sich im letzten Jahre auf die Einfuhr japanischer Waren geworfen haben. Noch vor wenigen Jahren war dieses Geschäft fast ausschließlich in den Händen japanischer Häuser, die in den Vereinigten Staaten Agenturen errichtet hatten. Dann befaßten sich ein oder zwei amerikanische Firmen mit der Einfuhr japanischer Güter. Jetzt hat sich die japanische Ware so verbreitet, daß im letzten Jahre die großen Einfuhrhäuser, die vordem ihr ganzes Geschäft mit den Fabrikanten des europäischen Festlandes machten, fast ohne Ausnahme Vertreter zur Anknüpfung von Geschäftsverbindungen nach Japan geschickt haben. Viele haben es getan, weil sie von ihren regelmäßigen Bezugsquellen keine Waren erhalten können.

Man darf deshalb aber nicht glauben, daß im Jahre 1917 der amerikanische Markt mit japanischem Porzellan überflutet werde, wobei die führenden Einfuhrhäuser in den gleichen Erzeugnissen mit einander in Wettbewerb treten. Heute besteht eine andere Auffassung von Japan und seinen Entwicklungsmöglichkeiten. Tatsächlich sind alle Vertreter der Einfuhrhäuser mit Kenntnis der Tatsache nach Japan gegangen, daß für bestimmte Warengattungen bestimmte Firmen fast alleinherrschend sind oder einen solchen Ruf erworben haben, daß es für andere nicht ratsam ist, mit ihnen in Wettbewerb zu treten. Daher sind sie nicht nach dem Osten gegangen, um Tafelgeschirr und Luxusporzellan zu erwerben, das mit bereits vorhandenen Gattungen in direkten Wettbewerb treten soll, sondern in der Absicht, japanische Arbeit und Begabung zu nützen zur Herstellung von Waren, die zwar in Amerika gut eingeführt sind, in Japan aber noch nicht hergestellt wurden. Das Jahr 1916 hat überraschende Ergänzungen der in Japan hergestellten Warengattungen gesehen, aber das Jahr 1917 wird wahrscheinlich noch größere Überraschungen bringen.

Zum Schlusse sei festgestellt, daß die japanischen Erzeugnisse zwar nicht den Markt beherrschen, aber an Bedeutung überaus stark zugenommen haben. R. E.

Treu und Glauben im Kriege.

Ass. Dr. Ermisch.

Die Grundsätze von Treu und Glauben sollen eine der unerschütterlichen Stützen im geschäftlichen Verkehre unter Industriellen und Kaufleuten bilden. Als zuverlässig kann nur der Kaufmann gelten, der sein ganzes geschäftliches Gebahren von ihnen beherrscht sein läßt. Sie sind deshalb auch für die Auslegung und Bedeutung der in den geschäftlichen Verträgen enthaltenen Bedingungen und Klauseln maßgebend. Diese Bedeutung wird deshalb in den gesetzlichen Vorschriften als ausschlaggebend anerkannt; es ist bei ihrer Anwendung jedoch zu berücksichtigen, daß ihr Inhalt dem Wandel der Anschauungen der Zeiten unterliegt. So ist es ein unabweisbares Gebot der Gegenwart, daß sie infolge der herrschenden Kriegsverhältnisse strenger gefaßt und empfunden werden als in Friedenszeiten, in denen eine größere Bewegungsfreiheit dem Einzelnen eingeräumt werden kann.

Wiederholt haben sich die höchsten Instanzen der Rechtsprechung, Oberlandesgerichte und Reichsgericht, mit den Erfordernissen von Treu und Glauben im Handelsverkehr unter den Kriegsverhältnissen zu befassen gehabt. Unter ihnen verdienen besonders zwei Entscheidungen des OLG Hamburg hervorgehoben zu werden, von denen die eine — vergl. „Recht" 1916, Nr. 1070 — ausführt, daß es unter den gegenwärtigen Kriegsverhältnissen der im Handelsverkehr herrschenden Übung entspricht, daß die eine Vertragspartei die andere über ihre Absichten nicht lange im Zweifel läßt. Schweigt sie auf eine Erklärung der Gegenpartei, daß sie —

die Gegenpartei — den Vertrag als aufgelöst betrachte, so ist ihr Schweigen als Zustimmung zur Vertragsaufhebung einzuschätzen. Ein Widerspruch aber muß unverzüglich erfolgen; denn der Krieg mit seinen weitgehenden wirtschaftlichen Folgen macht eine derartige ungesäumte Mitteilung zur kaufmännischen Pflicht. Die Kriegsverhältnisse bringen es mit sich, daß mit einer scharfen Preissteigerung gerechnet werden muß, so daß der anderen Vertragspartei aus dem Schweigen sehr leicht empfindlicher Schaden erwachsen kann.

Ebenso erfordern Treu und Glauben, sowie die Verkehrssitte eine unverzügliche Erklärung des Verkäufers, falls er von der im Vertrage enthaltenen Kriegsklausel Gebrauch machen und von dem Vertrage zurücktreten will. Zieht er seine Entschließung und Mitteilung ungebührlich lange hinaus, so verliert er sein Rücktrittsrecht. Bei einem solchen Vertrage liegt es nämlich allein in der Macht des Verkäufers, ob er die Klausel geltend machen will oder nicht. Wählt er die erste Möglichkeit, so muß er das unverzüglich tun, nachdem er einen Überblick darüber gewonnen hat, in welcher Weise sich der Einfluß des Kriegs auf seine geschäftlichen Verhältnisse und Beziehungen äußert. Dazu reichen in der Regel einige Wochen, höchstens einige Monate aus. Über einen längeren Zeitraum die Geltendmachung der Kriegsklausel aber hinzuziehen, verstößt gegen Treu und Glauben im Geschäftsverkehr. Dabei muß aber ausdrücklich festgestellt werden, daß für den anderen Vertragsteil, dem gegenüber die Kriegsklausel geltend zu machen wäre, keinerlei Verpflichtung besteht, seinen Vertragsgegner zu einer Erklärung über seine Absicht zu veranlassen; vielmehr ist es Sache des letzteren, bei dem es steht, ob er von dem ihm für den Kriegsfall eingeräumten vertraglichen Rücktrittsrecht Gebrauch machen will, dies von sich aus ohne Anstoß von der anderen Seite zu tun. Gibt er also die betreffende Erklärung nicht rechtzeitig ab, verliert er nach Treu und Glauben überhaupt das Recht dazu („Recht“, 1916, Nr. 1040).

Dieser Auffassung des OLG Hamburg wird man aus Gründen der Billigkeit nur beitreten können.

Die Wirkung des Kachelofens.

K. Caesar.

Die „Naturkundlichen Volksbücher“[1]), welche L. Busemann allen Freunden der Natur gewidmet hat, kennzeichnen die Wirkung des Kachelofens so trefflich, daß man diese Ausführungen den Lesern der Keramischen Rundschau nicht vorenthalten sollte. Busemann führt aus:

„Wer einen tönernen Ofen besitzt, braucht keinen Ofenschirm. Die Tonmasse ist nicht nur wegen der zahlreichen Poren in ihrem Innern ein schlechter Leiter der Wärme, sondern zugleich auch infolge der glänzenden und weißen Außenseite ein ebenso schlechter Strahler. Aus diesem doppelten Grunde bedarf der Ton- oder Porzellanofen längerer Zeit, bis sich seine Wärme dem Zimmer mitteilt. Wenn dieses beim Morgenkaffee schon warm sein soll, so darf sich das Dienstmädchen nicht verschlafen.

Wer mit seinen Pfennigen sparsam umgeht, kann desto länger von denselben zehren. Der eiserne Ofen kennt diese goldene Regel nicht. Wie gewonnen, so zerronnen; bald ist er warm, heiß, glühend, ebenso schnell aber auch wieder abgekühlt, sobald das Feuer in seinem Innern erloschen ist. Den Fehler begeht der Tonofen keineswegs. Ist er erst heiß, so bleibt er es auch noch stundenlang. Langsam, ohne uns durch Strahlung und übermäßige Wärmeabgabe zu belästigen, teilt er seinen Besitz der Stubenluft mit und erhält dieselbe in gleichmäßiger Temperatur. Dadurch eben macht er sich überall beliebt, wo ein Zimmer den ganzen Tag durch benutzt werden muß, und wo vom Morgen bis zum Abend in der Heizung nicht nachgelassen werden darf.

Der russische Winter läßt nicht mit sich spaßen. Er hat die Russen gelehrt, über die zweckmäßigste Art der Erwärmung ihrer Wohnungen nachzudenken. Wir sahen schon, wie wir von ihnen gelernt haben, statt des weitbauchigen Schornsteins den viel kräftiger ziehenden und billigeren engen zu schätzen.

Auch der russische Ofen kann zum Muster dienen. Er ist aus mächtigen Kacheln aufgeführt. Wie ein weiter Sack sich langsamer füllt als eine enge Tasche, so fordert auch der dicke Stein eine ungleich größere Hitze, bis er, gleichsam mit derselben angefüllt, sie wieder an der entgegengesetzten Seite austreten läßt. Der russische Ofen muß deshalb schon mehrere Stunden vor dem Gebrauch des Zimmers geheizt werden. Aber der weite Sack ist auch nicht schnell ausgeleert, und wenn der Russe seinen Ofen einmal heiß hat, so bleibt sein Zimmer auch desto länger warm. Damit aber die Feuerluft möglichst vollständig ausgenutzt werde, besitzt der Ofen mehrere Züge (Bild 1). Von dem Feuerraum F steigt die heiße Luft in der Richtung des Pfeiles in dem mittleren Schachte A auf. Dieser Schacht besteht, wie auch die Schächte B und C, aus einer vorderen und hinteren Hälfte. Beide Hälften sind vollständig voneinander getrennt.

In dem vorderen Teile des Schachtes A steigt also die Feuerluft auf. Oben tritt sie in den vorderen Teil des Schachtes B, durchwandert ihn, findet unten bei b einen Ausweg in die hintere Hälfte des Schachtes B und kehrt oben bei a in den Schacht A zurück,

Bild 1

Bild 2.

doch in dessen Hinterraum. Bei C gelangt sie in den Schacht C und zwar zunächst nur in den vorderen Raum, um endlich bei d auch in die hintere Hälfte zu kommen und bei R in das Ofenrohr auszuströmen. Erst nachdem sie soviel von ihrer Wärme abgegeben hat, daß sie nicht mehr von derselben besitzt, als zu einem sicheren Ausflug durch die Esse notwendig ist, läßt man sie entweichen. Ebenso groß und noch größer als die Berührungsfläche zwischen Ofen- und Feuerluft ist die der Stubenluft zugekehrte Fläche, und die Erwärmung der letzteren geht deshalb trotz der Dicke und der geringen Leitungsfähigkeit der Kacheln dennoch ziemlich rasch von statten, wenn diese nur erst ganz durchwärmt sind. Große Ähnlichkeit mit dem russischen Ofen besitzt der sogenannte Berliner Ofen (Bild 2). Auch ist er aus Ton, doch sind die Steine weniger dick, die Züge oft nicht so zahlreich. Dagegen besitzt der Berliner Ofen mehrere Durchbrechungen R, um die die Feuerluft um ein eisernes Rohr geführt wird. Der Zweck des letzteren läßt sich leicht erraten. Es soll die Erwärmung des Zimmers beschleunigt werden.“

[1]) Verlag von Friedrich Vieweg & Sohn, Braunschweig. 1889.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 5. Entfernen des doppelt chromsauren Kalis aus den Bildern bei der Porzellan-Photographie. Wie entfernt man am besten das doppelt chromsaure Kali aus den Bildern bei der Porzellan-Photographie? Ich habe schon alles versucht, aber das Salz läßt sich nicht herausbringen. Säure löst es zwar, greift aber gleichzeitig den Fluß an, und die Bilder werden unansehnlich.

Antworten.

Zu Frage 3. Steinzeugmasse für chemische Geräte. Zweite Antwort. Ohne Kenntnis der am besten zu erreichenden Rohstoffe ist es schwer, ohne weiteres einen Versatz für säurefestes Steinzeug anzugeben. Es sind natürlich eine ganze Menge von Versätzen möglich und auch in Anwendung. Zudem ist wohl anzunehmen, daß glasiertes Steinzeug gewünscht wird, und hierbei ist sowohl Salzglasur als auch Weichporzellanglasur anwendbar. Im allgemeinen kann gesagt werden, daß eben jedes gesinterte Steinzeug säurefest ist, wenn nur sein Scherben möglichst wenig Eisenoxyd und Kalk enthält. Für größere und starkwandige Gefäße benutzt man vielfach körnige Schamottezumischung, als welche besonders

Steinzeugscherben sich gut eignen; auch Porzellanglattscherben sind gut. Eine gute Masse ist folgende.

40 Gew.-T. fetter Goldhausener Ton (Westerwald)
20 „ magerer Siershahner Ton (Westerwald)
10 „ Pegmatitsand oder Granit
30 „ Steinzeugbruch oder Porzellanscherben.

Nach dem Schrühbrand bei Segerkegel 09a wird die Ware glasiert; ein Glasieren der unverglühten Ware ist auch möglich, doch muß die Glasur hierbei fett sein, und nur wenn sie dann noch nicht hält, mit Klebemitteln (Dextrin usw.) versetzt werden. Der Glattbrand liegt bei Segerkegel 8—10.

a) Glasur für verglühten Scherben:
111,8 Feldspat
16,8 Magnesit
60,0 Marmor
64,8 Kaolin
78,0 Quarz

b) Glasur für unverglühten Scherben:
55,9 Feldspat
16,8 Magnesit
70,0 Marmor
100,0 fetter Goldhausener Ton
151,0 Quarz

Zu Frage 4. Masse und Glasur für Wandteller. Bei der gesuchten Masse handelt es sich wohl um eine Steingutmasse, und da die Brenntemperatur nur Segerkegel 05 (03a) betragen soll, so wird eine Kalksteingutmasse zu verwenden sein. Eine solche Masse wird erhalten aus:

30 Gew.-T. Meißner Steingutton
35 „ geschlämmter Kaolin von Börtewitz
25 „ gemahlener Sand von Hohenbocka
10 „ Kreide.

Die Glasur zu dieser Masse wird wie folgt hergestellt:

Fritte.	Versatz.
100 Feldspat	76 Fritte
179 Hohenbockaer Sand	21 Feldspat
271 Borax	3 Zettlitzer Kaolin.
159 Mennige	
95 Kreide	
15 Pottasche	

Die Masse gibt einen haltbaren Scherben, auf dem die angegebene Glasur risselos haftet und unter der sich alle Unterglasurfarben gut entwickeln. Für Figuren und Büsten aus Steingut empfiehlt sich aber besser eine Feldspatmasse, die aus

30 geschlämmtem Börtewitzer Kaolin
25 Meißner Steingutton
15 Feldspat
30 gemahlenem Sand von Hohenbocka

zusammengesetzt ist. Die für die Kalksteingutmasse angegebene Glasur ist auch für diese Figurenmasse verwendbar. Eine andere leichter schmelzbare Glasur für die Figurenmasse ist folgende:

Fritte.	Versatz
756 Hohenbockaer Sand	245 Fritte
62 Borsäure	18 Zettlitzer Kaolin
1370 Mennige	
400 Kreide	

Ehrentafel.

Auszeichnungen. Dem Leutnant d. R. H. Urbach, erster Schriftleiter der Tonindustrie-Zeitung, wurde vom König von Sachsen das Ritterkreuz zweiter Klasse des Albrechtsordens verliehen.

F. Karsten, Sohn des Töpfermeisters Karsten in Doberan, wurde das Eiserne Kreuz verliehen.

Paul Haufert, Sohn des Glasmalermeisters Heinrich Haufert in Haida, wurde die Bronzene Tapferkeitsmedaille verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Mlinsk, Mitbegründer und Mitinhaber der Geschirrtöpferei von Mlinsk & Co. in Lugknitz.

Personalnachrichten. Das König Ludwigs-Kreuz wurde verliehen: Dem Direktor der Porzellanfabrik Waldsassen, Bareuther & Co. Akt.-Ges. Kaiserl. Rat Johann Schmidt.

Dem Töpfermeister Müller in Braunsberg wurde das Allgemeine Ehrenzeichen verliehen.

Entwickelung der feuerfesten Industrie in Polen. Während sich die feuerfeste Industrie Polens früher in der Hauptsache auf die Herstellung von Normalsteinen, Radialsteinen, Wölbsteinen für Kesseleinmauerungen, Kanalsteinen und ähnlichen einfacheren Erzeugnissen beschränkte und feuerfeste Ware für hohe Beanspruchung oder von schwieriger Formgebung wie auch Dinassteine hauptsächlich aus Deutschland bezogen wurden, trat in den letzten Jahren vor dem Kriege ein bemerkenswerter Aufschwung in der polnischen feuerfesten Industrie ein. Den Anstoß gaben die an Staatswerke, Eisenbahnen und sonstige Behörden und Gemeinden erlassenen Vorschriften, nach Möglichkeit inländische, also russische oder polnische Erzeugnisse zu verwenden. Bestehende Werke wurden vergrößert, so zum Beispiel die Fabriken von Tomasz Clowacki (Ostrowice), von J. Schein (Myskow), Fürst Druckow-Lubecki (Cmielow), W. Klepacki (Ostrowice) und andere. Auch eine Anzahl von Neugründungen, zum Teil durch französisch-englische Gesellschaften, waren vor dem Kriege zu verzeichnen, so die Fabriken Marywill in Radom (französisches Unternehmen), Ruda-Malenicka und Rogalin in Wierzbnik und Dowbor in Skarysko. Begünstigt wurde die Entwickelung der russischen feuerfesten Industrie und ihre Bestrebungen, sich von Deutschland unabhängig zu machen, durch das Vorkommen brauchbarer Rohstoffe im eigenen Lande, durch die zollfreie Einfuhr etwa fehlender bezw. wertvollerer Rohstoffe aus Deutschland und Österreich-Ungarn und schließlich durch den hohen Schutzzoll (9 bezw. 45 Kopeken für 1 Pud) verbunden mit Zollschwierigkeiten jeder Art. Da die Entwickelungsfähigkeit der polnischen feuerfesten Industrie durch den Krieg nur aufgehalten sein dürfte, so werden die deutschen Werke, die nach Polen und Rußland lieferten, nach dem Kriege voraussichtlich mit einem polnischen Wettbewerb zu rechnen haben.

Stillegung einer Porzellanfabrik. Die Porzellanfabrik von Reinhold Schlegelmilch in Suhl wird völlig stillgelegt.

Schlechte Aussichten für die Herstellung von Hartporzellan in den Vereinigten Staaten von Amerika. Der „British Clayworker" berichtet über eine Unterredung mit Prof. Binns, wonach dieser darauf hingewiesen habe, daß es der amerikanischen Tonindustrie trotz beträchtlicher Fortschritte bisher nicht gelungen sei, das deutsche Porzellan zu ersetzen. Prof. Binns ist der Meinung, daß sich nach dem Kriege die Erzeugung dieser Waren nur in Deutschland und England lohnen werde, da diese beiden Länder hierfür große Vorteile gegenüber allen anderen Ländern besäßen. Als einen wichtigen Förderer der deutschen Industrie betrachtet Binns die Einrichtung des Fragekastens in den Fachzeitschriften.

Verzollung von Dachrosetten aus Porzellan in Norwegen. Dachrosetten aus Porzellan, für elektrische Leitungen, bestehend aus zwei Teilen, einem Unterteile — runde Platte mit Löchern, für die Befestigung am Dache — und einem Oberteile — verziert, mit Löchern sowie mit Einlauf und Auslauf für die Leitungen versehen, sind nach den Tarifstellen „Elektrische Apparate usw. g. Isolatoren usw." bezw. „Erden und Ton usw. B 10. Porzellan usw. b. anderes" abzufertigen.

Verzollung von Badewannen in Norwegen. Badewannen, weißglasiert, mit einem ins Graue spielenden porösen Bruch, ohne Anzeichen des beginnenden Schmelzens in der Masse, nach dem Gutachten von Sachverständigen aus einer groben, natürlichen Tonart hergestellt, sowohl hinsichtlich des Stoffes als auch der Herstellungsweise mit ähnlichen Arbeiten aus sog. Feuerton vergleichbar, sind nach der Tarifstelle „Erde usw. B 7 b" (Töpferwaren) abzufertigen.

Verein der Fabrikanten feuerfester Produkte in Westdeutschland. Zum Geschäftsführer des Vereins wurde vom 1. Januar 1917 ab Syndikus Dr. P. Heck (Cöln-Deutz) bestellt. Alle für den Verein bestimmten Sendungen sind an ihn (Cöln-Deutz, Reichsplatz 7) zu richten.

Zentralstelle der Industrie feuerfester Erzeugnisse für Ost- und Mitteldeutschland. Zur Sicherung der vollen Leistungsfähigkeit der für den Heeresbedarf arbeitenden Werke der Industrie feuerfester Erzeugnisse wurde zu Beginn des neuen Jahres, nach dem Vorgange des Westens, auch für die in Betracht kommenden Werke Ost- und Mitteldeutschlands eine Zentralstelle mit dem Sitze in Berlin gebildet. Als Leiter dieser Zentralstelle wurde Hauptmann Dr. M. Schulz bestellt.

Duxer Porzellanmanufaktur Akt.-Ges. vorm. Eduard Eichler in Berlin. Die Gesellschaft hat im abgelaufenen Geschäftsjahre weiter unter der Einwirkung der Kriegsverhältnisse gelitten; besonders der Ausfall der Ausfuhr wurde nachteilig empfunden. Ein wesentlicher Teil der Betriebe mußte stillgelegt werden. Ob der Fehlbetrag von 305 251 M eine weitere Erhöhung erfährt, läßt sich noch nicht absehen.

Siegersdorfer Werke vorm. Fried. Hoffmann Akt.-Ges. Die Gesellschaft erzielte im Jahre 1915-16 eine Einnahme aus Fabrikaten von 949 173 M (1914-15: 788 350). Trotzdem also ein höheres Roherträgnis als im Vorjahre erzielt wurde, muß die Gesellschaft auch für 1915-16 einen Verlust ausweisen, denn einmal haben sich die verschiedenen Einnahmen von 28 604 M auf 119 M verringert, und ferner sind Fabrikations- und Handelsunkosten von 898 807 M auf 1 019 830 M gestiegen. Der Verlust stellt sich nach Vornahme der Abschreibungen von 57 897 M (58 573) auf 124 224 M gegen 135 351 Mark im Vorjahre und wird in Höhe von 111 624 M aus dem dadurch zur Auflösung gelangenden Reservefonds II und in Höhe von 12 600 M aus dem Reservefonds I gedeckt, der dadurch auf 266 400 Mark verringert wird. (Im Vorjahre wurde zur Deckung des damaligen Verlustes der Vortrag in Höhe von 86 676 M herangezogen, während ein Betrag von 48 375 M dem Reservefonds II entnommen wurde.) Im Geschäftsbericht weist die Verwaltung darauf hin, daß die private Bautätigkeit im Laufe des Krieges mehr und mehr ausgeschaltet wurde und zurzeit gänzlich danieder liege. Auch die Behördenbauten mußten zum allergrößten Teile ruhen, und nur die

im Heeresdienste dringend nötigen Bauten durften fertiggestellt werden, so daß eine gewinnbringende Beschäftigung nicht möglich war. In der Bilanz erscheinen u. a. Beteiligungen mit 786 652 M (786 402), Vorräte mit 790 132 M (787 445), Debitoren mit 473 923 M (495 147). Eine Neuanlage wird mit 51 997 M ausgewiesen. Kreditoren sind von 259 803 M auf 379 000 M gestiegen.

Cöthen. Karl Mörtz eröffnete Schalaunische Straße 4 ein Steinzeugwarengeschäft.

Handelsregister-Eintragungen.

Crefeld-Linn. Idawerk m. b. H., Fabrik feuerfester Produkte. Zu der in Nr. 2 gebrachten, dem Reichs-Anzeiger entnommenen Handelsregister-Eintragung über die Herabsetzung des Stammkapitals auf 32 200 M teilt uns die Gesellschaft mit, daß das Stammkapital am gleichen Tage wieder um 300 000 M erhöht wurde.

Berlin-Pankow. Vereinigte Isolatorenwerke Akt.-Ges. Die Prokura von Otto Degebrodt ist erloschen.

Colditz. Steingutfabrik Colditz, Akt.-Ges. Die am 28. September 1916 beschlossene Erhöhung des Grundkapitals ist erfolgt.

Cöln. Westdeutsche Keramik G. m. b. H. Den Kaufleuten Johann Vogel und Josef Zander ist Einzelprokura erteilt.

Höhr. J. Thewalt, Steinzeugfabrik. Das Geschäft ist auf die Kauffrau Sophie Thewalt, geb. Dormann, übergegangen. Dem Kaufmann Julius Maria Thewalt ist Prokura erteilt.

Kattowitz, O. S. Kattowitzer Ofenfabrik, G. m. b. H. Die Firma ist erloschen.

Wittenberg, Bz. Halle. Oest'sche Chamottewerke Richard Kraft. Dem Kaufmann Ernst Kraska (Berlin) ist Einzelprokura erteilt.

Stettin. „Mercur" Stettiner Portland-Cement- und Thonwaren-Fabrik Akt.-Ges. Der Kaufmann Otto Krüger ist zum stellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt.

Bielefeld. Wilh. Oltrogge, Haushalts- u. Luxuswaren. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Carl Theodor Oltrogge ist alleiniger Inhaber. Dem Kaufmann Paul Oltrogge ist Prokura erteilt.

Essen, Ruhr. Neu eingetragen wurde: Siershahner Tonwerke G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Gewinnung, Verwertung und Verkauf von Ton und anderen Mineralien. Geschäftsführer: Kaufmann Theodor Stephan. Der Sitz ist von Koblenz nach Essen verlegt. Stammkapital: 80 000 M.

Altrohlau i. Böhmen. Porzellanfabrik „Viktoria" Schmidt & Co. Das Unternehmen wurde zwangsweise unter Verwaltung gestellt und Fabrikbesitzer Kamill Schwalb (Fischern) zum Zwangsverwalter bestellt.

Zürich. Th. Meyer-Buck & Co., Porzellan, Kristall- u. Metallwaren. Die Firma ist infolge Hinscheidens des Gesellschafters Theodor Meyer-Buck erloschen. Aktiven und Passiven sind von der Kommanditgesellschaft Th. Meyer-Buck Sohn & Co. übernommen worden.

Konkurs. Nachlaß des verstorbenen Porzellanstanzers Christian Schwämmlein in Rotheul. Konkursverwalter: Gerichtsvollzieher Semm (Sonneberg). Offener Arrest mit Anzeige- und Anmeldefrist: 31. Januar 1917. Gläubigerversammlung: 22. Januar 1917, vormittags 10½ Uhr. Prüfungstermin: 5. Februar 1917, vormittags 10 Uhr.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Das König Ludwigs-Kreuz wurde verliehen: Dem Direktor der Glasfabriken Akt.-Ges. in Fürth Moritz Krailsheimer.

Durchfuhr von österreichisch-ungarischen Glaswaren durch Deutschland. Nach einer an die Handels- und Gewerbekammer in Reichenberg gelangten amtlichen Mitteilung findet das am 27. Dezember v. J. für Glaswaren erlassene deutsche Durchfuhrverbot auf österreichisch-ungarische Erzeugnisse, welche nach den Nordstaaten geliefert werden, keine Anwendung.

Voigtländer & Sohn Akt.-Ges. in Braunschweig, Optische Anstalt. Die Gesellschaft erzielte im Geschäftsjahr 1915-16 einen Betriebsgewinn von 957 674 M (1914-15: 790 977). Die Steigerung erklärt sich, dem Geschäftsbericht zufolge, daraus, daß Bestellungen besonders für optisches Heeresgerät zahlreich eingingen. Die Gesellschaft hielt es daher für angezeigt, auch die Abteilungen, die bisher noch mit Friedensarbeiten beschäftigt waren, vollständig auf Militärarbeiten umzustellen. Die Generalunkosten erhöhten sich von 488 736 M auf 602 448 M. Die Abschreibungen wurden im ganzen auf 160 422 M (209 684) bemessen. Dazu ist zu bemerken, daß diesmal keine Abschreibung auf Außenstände im feindlichen Ausland (1914-15: 103 500 M) in Erscheinung tritt, während die Abschreibungen auf Maschinen, Inventar und Werkzeug von 63 784 Mark auf 125 200 M vermehrt wurden, und zwar im Zusammenhang mit einer namhaften Vergrößerung des Maschinen-, Inventar- und Werkzeugbestandes. Der Reingewinn stellt sich auf 195 082 M (92 556); einschließlich Vortrag aus dem Vorjahre ergibt sich ein verteilbarer Überschuß von 246 769 Mark (198 527). Hierbei ist zu beachten, daß diesmal die vertragsmäßigen Gewinnanteile des Vorstandes und die Gratifikationen an die Beamten usw. vorweg abgesetzt sind. Aus dem Überschuß wird noch bestritten: Gewinnanteil des Aufsichtsrats mit 10 977 M und eine Zuweisung auf Beamtenpensionsfondskonto von 9822 M (1914-15: vertragsmäßige Gewinnanteile 22 680 M und Vergütungen an Beamte 10 000 M). Ferner werden der gesetzlichen Reserve 44 434 M (10 000) zugewiesen, für Kriegsgewinnsteuer 25 000 M (—) zurückgelegt, 8 v. H. Dividende (6 v. H.) gleich 102 880 M (77 160) auf die Vorzugsaktien und 2 v. H. (—) gleich 280 M (—) auf die Stammaktien ausgeschüttet und 52 376 M (51 686) auf neue Rechnung vorgetragen. Die Verwaltung beantragt, die noch vorhandenen 14 Stammaktien ohne Nachzahlung den Vorzugsaktien vom 1. Oktober 1916 ab gleichzustellen. In der Bilanz haben sich Grundstücke von 165 000 M auf 216 103 M, Gebäude von 300 000 M auf 385 000 M und Maschinen, Inventar und Werkzeug von 205 491 Mark auf 255 011 M erhöht. Waren erscheinen mit 958 073 M (981 514) und Debitoren mit 307 908 M (361 383). Die Kreditoren sind von 151 748 M auf 121 446 M zurückgegangen. In das neue Jahr geht die Gesellschaft mit einem ansehnlichen Bestand an Aufträgen, der ihr für längere Zeit volle Beschäftigung sichert.

Oldenburgische Glashütte Akt.-Ges. zu Oldenburg i. Gr. Außerordentliche Hauptversammlung: 10. Februar ds. Js., nachmittags 4 Uhr, im Zivilkasino in Oldenburg. Tagesordnung: Antrag eines Aktionärs: Beauftragung des Vorstandes der Gesellschaft, der Verlängerung des Verbandes der Flaschenfabriken und des Deutschen Verbandes der Flaschenfabriken G. m. b. H. in Berlin um die Dauer von 10 Jahren zu den bisherigen Bedingungen zuzustimmen.

Handelsregister-Eintragungen.

Schmölln. W. Hirsch, Akt.-Ges für Tafelglasfabrikation in Schmölln, Zweigniederlassung des unter gleicher Firma in Radeberg bestehenden Hauptgeschäfts. Die Firma ist erloschen.

Nürnberg. Neu eingetragen wurde: Xaver Ponn Inh. Fritz Kleemann. Inhaber: Kaufmann Fritz Kleemann, Glasschleiferei und Spiegelfabrikationsgeschäft. Der Sitz der Firma wurde von Fürth nach Nürnberg verlegt.

Dresden. Teichmann & Pohle G. m. b. H., Grabplatten- und Firmenschilderfabrik. Prokura ist erteilt der Fabrikantenehefrau Marie Eugenie Teichmann, geb. Warthon.

Deuben. Neu eingetragen wurde: Technische Glas- u. Metallwaren-Industrie Josef Winter & Co. Gesellschafter sind der Kaufmann Josef Winter (Deuben) und der Kaufmann Friedrich Wilhelm Knippel (Dresden). Angegebener Geschäftszweig: Großhandel mit technischen und elektrotechnischen Glas- und Metallwaren, Herstellung und Vertrieb von Favorit-Sohlenschonern.

Bilin. Glasfabrik Bilin, Engels & Co. Die Firma wurde auf Grund der Verordnung des Gesamtministeriums vom 29. VII. 1916, R. G. Bl. Nr. 245, als feindliche Unternehmung zwangsweise unter Verwaltung gestellt und Josef Nestler, Teilhaber der Firma „Nestler & Co." in Briesen zum Zwangsverwalter bestellt.

Grenchen, Kt. Solothurn. Oskar Bregger, Gottlieb Nussbaum und Bertrand Monteil haben unter der Firma Bregger, Nussbaum & Cie. Eisen- und Glashandlung, eine Kommanditgesellschaft gegründet. Oskar Bregger und Gottlieb Nussbaum sind unbeschränkt haftende Gesellschafter, Bertrand Monteil ist Kommanditär mit dem Betrage von 20 000 Fr.

Emailindustrie.

Personalnachrichten. Das König Ludwigs-Kreuz wurde verliehen: Dem technischen Leiter der Annweiler Email- und Metallwerke vorm. Franz Ullrich Söhne, Richard Geigenmüller; dem Werkmeister in der gleichen Fabrik August Förster; dem Klempner in der gleichen Fabrik Albin Dürr; dem Schlosser in der gleichen Fabrik Friedrich Orth; dem Partieführer bei Gebr. Baumann, Amberg, Ferdinand Naber.

Radebeuler Guß- u. Emaillier-Werke vorm Gebr. Gebler. Ordentliche Hauptversammlung: 12. Februar 1917, vormittags ½12 Uhr, im Sitzungssaale des Bankhauses Gebr. Arnhold, Dresden-A., Waisenhausstr. 20.

Es werden 12 v. H. (i. V. 16 v. H.) Dividende vorgeschlagen.

Handelsregister-Eintragungen.

Neuhoffnungshütte bei Sinn. W. Ernst Haas & Sohn. Der Gesellschafter Geheimer Kommerzienrat Rudolf Haas ist gestorben. Seine Vertretungsbefugnis ist erloschen. Seine Erben sind geworden: Marie Haas (Frankfurt a. Main) und Ehefrau des Majors Arnold Retzlaff, Anna geb. Haas, (Posen). Die Gesellschaft wird von den genannten Erben und den übrigen bisherigen Gesellschaftern unter unveränderter Firma fortgesetzt.

Harzgerode. Eisenwerk L. Meyer jun. & Co., Akt.-Ges. Der Direktor Max Meyer ist aus dem Vorstande ausgeschieden.

Dresden. Heyne & Schreiber, Dresdner Metall Plakat Fabrik. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Diedrich Karl Dörges.

Kunstgewerbe.

Sammlungserwerb. Das Museum für Kunst und Gewerbe zu Hamburg erwarb die Sammlung vorgeschichtlicher ägyptischer, griechischer und italienischer Altertümer des im Jahre 1913 verstorbenen Hamburger Kaufmanns Johannes W. F. Reimers. Von hervorragender Bedeutung sind die keramischen Bestände der Sammlung, die außer Graburnen und Gefäßen jeder Art auch Bildwerke aus Ton umfassen.

Verschiedenes.

Meßmietenachlaß. Die Leipziger Stadtverordnetenversammlung beschloß, den Meßmietern der beiden städtischen Meßhäuser zur Frühjahrsmesse 1917 einen Mietsnachlaß bis zu 50 v. H. auf die am 15. Januar 1917 fällige Mietszinshälfte zu gewähren und den Meßmietern in den privaten Meßhäusern eine Beihilfe bis zu 25 v. H. des Mietszinses zu gewähren.

Meßamt für die Leipziger Mustermessen. In Leipzig fand die Gründungssitzung des neu geschaffenen Meßamtes für die Leipziger Mustermessen statt. Es wurde dabei übereinstimmend festgestellt, daß es dringend erforderlich ist, das Meßamt so bald als möglich in Wirksamkeit treten zu lassen. Das Meßamt besteht aus einem Aufsichtsrat von zwölf Mitgliedern und einem Vorstande. Dem Aufsichtsrat gehören je ein Vertreter des Reichsamts des Innern und der sächsischen Regierung, je drei Vertreter der Stadt Leipzig und der Handelskammer Leipzig und vier Mitglieder der Zentralstelle für die Interessenten der Leipziger Mustermessen an. Den Vorsitz führt der Oberbürgermeister von Leipzig oder der Präsident der Handelskammer. Die Kosten des Meßamtes, die jährlich auf weit über eine Million M veranschlagt sind, sollen durch Zuschüsse des Reiches, des sächsischen Staates, der Stadt Leipzig, der Meßkaufhausbesitzer und der Meßaussteller gedeckt werden.

Britische Industriemesse in London. Nach einem Bericht des „Board of Trade Journal“ soll die Britische Industriemesse in diesem Jahr vom 26. Februar bis 9. März im Victoria und Albert-Museum und im Imperial Institute stattfinden. Wie im vergangenen Jahr werden auch diesmal Porzellan-, Töpfer- und Glaswaren zugelassen.

Wirtschaftsausschuß der deutschen Friedensindustrien. Die im Wirtschaftsausschuß der deutschen Friedensindustrien vereinigten Verbände haben seinerzeit ihre zum Gesetz über den Vaterländischen Hilfsdienst gefaßte Entschließung dem Herrn Reichskanzler unterbreitet. Vom Herrn Reichskanzler ist ihnen darauf folgende Antwort zugegangen: „Dem Ausschuß sage ich aufrichtigen Dank für die freundliche Mitteilung der Resolution, in der die Verbände der reinen Friedensindustrien ihrem warmherzigen Verständnis für die Notwendigkeit und Größe der durch das Gesetz über den Vaterländischen Hilfsdienst an unser Volk gestellten Anforderungen würdigen Ausdruck verliehen haben. Ich weiß, welche schweren Opfer der deutschen Friedensindustrie schon bisher durch den Krieg auferlegt worden sind und vermag deshalb um so mehr die freudige Bereitwilligkeit anzuerkennen, mit der sie entschlossen auch die neuen, für das Vaterland zu tragenden Lasten auf sich nimmt. Ich habe die Resolution dem Kriegsamt zugehen lassen, dem die Leitung des Vaterländischen Hilfsdienstes obliegt und die tunlichste Berücksichtigung der darin vorgetragenen Wünsche befürwortet“. gez. v. Bethmann Hollweg.

Eine zentrale Exportförderungsstelle? Die Frage, wie die Fürsorge für Handel und Industrie in der Zentralverwaltung des Deutschen Reiches organisiert ist, ist unzweifelhaft eine der wichtigsten Fragen unserer Wirtschaftspolitik. Der bisherige Zustand, bei dem alle einschlägigen Arbeiten von dem ohnehin außerordentlich überlasteten Reichsamt des Innern zu erledigen sind, erscheint auf die Dauer kaum haltbar. Seine Unzuträglichkeit zeigt sich besonders auf dem Gebiete des Außenhandels, wo jeweils auch noch andere Behörden, wie das Auswärtige Amt und das Reichsschatzamt mitzureden haben. Machte sich dies schon vor dem Kriege und während des Krieges als mißlich geltend, so wird die Frage noch viel wichtiger für die Zeit nach Friedensschluß, angesichts des uns von unseren Feinden angedrohten wirtschaftlichen Kampfes auf dem Weltmarkt und der im Ausland selbst bereits vielfach bestehenden amtlichen, halbamtlichen oder privaten Zentralorganisationen für die Pflege des Außenhandels. — Nachdem der Gegenstand neuerdings mehrere beachtenswerte Veröffentlichungen aus der Feder namhafter Volkswirtschaftler hervorgerufen hatte, hat sich im Herbst v. J. der „Ständige Ausschuß deutscher Vereine zur Förderung des Außenhandels“ damit in einer besonders hierfür einberufenen Sitzung befaßt, deren Verhandlungen jetzt auch der Öffentlichkeit zugängig gemacht werden (Verlag Liebheit & Thiesen, Berlin). Als Referent vertrat zunächst Dr. März (Dresden) seinen Plan eines „achten Reichsamtes“ (für Handel, Industrie und Schiffahrt) und als Korreferent Prof. Dr. Apt (Berlin) seinen Plan eines, als gemischt-wirtschaftliche Unternehmung zu schaffenden) seinen Plan eines „achten Reichsamtes“ (für Handel, Indsutrie Besprechung beleuchtete Syndikus Brandt (Deutsch-Österreichisch-Ungarischer Wirtschaftsverband) die Schwierigkeiten, die sich aus der Finanzierung eines solchen Außenhandelsamtes ergeben würden. Prof Dr. Hellauer (Deutsche Weltwirtschaftliche Gesellschaft) erörterte die zweckmäßigste Art einer Teilung des Reichsamtes des Innern und die Bedeutung des reinen Exporthandels und befürwortete namentlich einen planmäßig zentralisierten Handelsnachrichtendienst. Dr. Borgius (Handelsvertragsverein) äußerte sich ebenfalls skeptisch über die finanzielle Seite und regte an, dem gegebenenfalls zu schaffenden Reichshandelsamt einen ständigen Praktiker-Ausschuß als Beirat mit weitgehenden Rechten zur Seite zu stellen. Exzellenz Hauß (Vbd. Chem. Fbr. Mitteldeutschlands) erachtete zwar den derzeitigen Zustand ebenfalls als unhaltbar, aber ein von der Organisation der inneren Handelsfragen losgelöstes Außenhandelsamt auch als untunlich. Den Nachrichtendienst empfahl er auf dem Kieler Institut für Seeverkehr und Weltwirtschaft, sowie dem Hamburger Kolonial-Institut aufzubauen. Geheimrat Schwarz (Deutsche Weltwirtschaftliche Gesellschaft) erklärte für den Handelsnachrichtendienst die private Organisation als das empfehlenswerteste, äußerte aber auch Bedenken über die Art ihrer Finanzierung. Exzellenz v. Pilgrim-Baltazzi (Gesellschaft für deutsche Kunst im Auslande) legte dar, warum das Auswärtige Amt unbedingt eine eigene handelspolitische Abteilung behalten müsse. Regierungsrat a. D. Prof. Dr. Leidig (Hansa-Bund) hielt eine Teilung des Reichsamtes des Innern, trotz der Unzuträglichkeiten der gegenwärtigen Verhältnisse, für praktisch fast undurchführbar und den von Prof. Apt vorgeschlagenen Weg eher für gangbar, freilich auch für recht schwierig. Hermann Hecht, (Vereinigung der Exportfirmen Berlins) sprach sich aus wirtschaftspolitischen Gründen gegen eine halb behördliche und halb private Organisation aus. Direktor Stern (Handelsvertragsverein) empfahl vor endgültiger Stellungnahme eine private Fühlungnahme mit den beteiligten behördlichen Kreisen. Dr. Quandt (Verband Deutscher Eisenexporteure) befürwortete eine Teilung des Reichsamts des Innern, jedoch ohne Angliederung der handelspolitischen Abteilung des Auswärtigen Amtes. Von einer Verwirklichung des Aptschen Vorschlages befürchtet er eine weitgehende Beeinflussung der privaten Organisation durch die Regierung; neuer Geist in den Behörden sei wichtiger als eine neue Form der Organisation.

Die sehr lesenswerte Niederschrift der Verhandlungen ist, wie aus der Beschlußfassung hervorgeht, inzwischen den dem „Ständigen Ausschuß“ angehörenden 23 Körperschaften unterbreitet worden mit dem Ansuchen, daß diese nun ihrerseits zu dem Gegenstand Stellung nehmen möchten. Wie aus dem Nachtrag zur Niederschrift hervorgeht, haben der Süddeutsche Export-Verein, der Verein Hamburger Exportagenten, das Kolonialwirtschaftliche Komitee und der Deutsche Wirtschaftsverband für Süd- und Mittelamerika bereits Beschlüsse darüber gefaßt. Hoffentlich werden sich auch die zuständigen amtlichen Stellen die eingehende Prüfung der einschlägigen Anregungen und Vorschläge angelegen sein lassen.

Zahlungen an Postkassen durch Scheck und Überweisung. Die Reichspostverwaltung hat zur Erleichterung des bargeldlosen Verkehrs die Bestimmungen über die Verwendung von Schecken und Platzanweisungen als Zahlungsmittel bei Zahlungen an Postkassen erweitert. Hiernach sind Schecke und Platzanweisungen auf die im § 2 des Scheckgesetzes vom 11. März 1908 bezeichneten Banken, Anstalten, Genossenschaften und Sparkassen bei den Postkassen nicht nur dann in Zahlung zu nehmen, wenn die bezogene Bank usw. ein Girokonto bei der Reichsbank, sondern auch dann, wenn sie ein Postscheckkonto unterhält. Die Schecke werden von den Postanstalten bei der bezogenen Bank usw. gegen Überweisungen des Postscheckverkehrs umgetauscht. Die Oberpostdirektionen werden ferner ermächtigt, Privatbankschecke und Platzanweisungen zur Zahlung zuzulassen, wenn die bezogene Bank usw. oder die Reichsbankanstalt, an deren Giroverkehr sie angeschlossen ist, sich nicht am Orte der Postkasse, an die gezahlt wird, sondern an einem anderen, in der Nähe gelegenen Orte befindet. Bei den Postkassen in Zahlung gegebene Schecke oder Platzanweisungen können allgemein über einen Teilbetrag der Gesamtzahlung lauten, wenn der Restbetrag bar gezahlt wird. Schließlich können Fernsprechgebühren und ähnliche Gebühren, die von Reichsbankgirokunden an die Post zu entrichten sind, im Wege der Giroübertragung in der Weise beglichen werden, daß die Reichsbank die ihr von den Verkehrsämtern mitgeteilten Gebührenbeträge ohne Ausstellung von Schecken den Girokonten der Teilnehmer zur Last schreibt und gleichzeitig dem Girokonto der Postkasse gutbringt. Ein ähnlicher Ausgleich kann auch in solchen Fällen ausgeführt werden, in denen der Zahlungspflichtige ein Konto bei einer an den Postscheckverkehr angeschlossenen Privatbank usw. unterhält.

Leonhard Tietz, Akt.-Ges. in Cöln. Die Gesellschaft hat im Geschäftsjahr 1916 recht bedeutende Umsätze erzielt. Wie sich das geldliche Ergebnis gestalten wird, läßt sich gegenwärtig jedoch noch nicht sagen, da die Abschlußarbeiten erst in einigen Monaten fertiggestellt sein werden. Unverbindlich erwartet man in Kreisen, die mit den Verhältnissen vertraut sind, ein Ergebnis, das gegen das vorjährige (5 v. H.) zum mindesten nicht zurückstehen wird.

Handelsregister-Eintragung.

Schneeberg-Neustädtel. A. W. Friedrich, G. m. b. H., Schmirgelwerk. Der bisherige außerordentliche Geschäftsführer Heinrich Robert Rolle ist zum Geschäftsführer bestellt worden.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Offene Stellungen.

Für möglichst sofortigen Eintritt und dauernde Beschäftigung bei nachweisbar hohen Verdiensten (Akkordlöhnen) suchen wir noch

5—6 Maler

einzustellen. In Frage kommen nur Leute, die schon in Qualitätsfabriken (nicht Stapelware) gearbeitet haben. Angebote unter Angabe der Familien- und Militärverhältnisse erbeten an

Sontag & Söhne, Geiersthal, Post Wallendorf S.-M.

Wir suchen für möglichst sofortigen Eintritt je einen leistungsfähigen

Kapseldreher

und

Tellerdreher

und erbitten mit Bewerbung Einsendung der bisherigen Zeugnisse.

K. B. Porzellan-Manufaktur München-Nymphenburg.

Tüchtiger Brenner

gesucht. Angebote unter Angabe des Lohnes und Einsendung der Zeugnisabschriften an

Frankfurter Emaillierwerke, Neu-Isenburg.

Tüchtige Formeneinrichter

für Gebrauchsgeschirr zum sofortigen Eintritt gesucht.

Steingutfabrik Velten Vordamm G. m. b. H., Vordamm (Ostbahn).

Wirkl. erstklassige

Kontoristin,

firm i. Korrespondenz, welche alle Sparten d. Bürotätigkeit bereits durchgemacht, i. d. Branche durchaus bew., durchaus selbst. ist u. langjähr. Praxis nachweis. kann, bei hoh. Gehalt sofort gesucht.

Ferner 1 oder 2 tüchtige, militärfreie

Expedienten oder Expedientinnen

nur aus der Branche.

Weiter tücht., militärfr.

Oberbrenner

mit nachweislich längerer Praxis,

tüchtiger Geschirrdreher

für Terrinen usw. und

1 Maschinenschlosser,

absolut tücht., zuverläss. Kraft z. Instandhaltg. uns. Maschin. u. elektr. Anlagen sofort ges. Nur militärfreie Bewerb., welche nachweisl. gleichart. Stellungen i. d. Branche schon läng. Zeit bekleidet haben, find. Berücksichtigung.

Ebenfalls suchen wir einen tüchtigen, gut eingerichteten

Massemühl-Arbeiter

z. Bedienung d. Pressen und zur Aufgabe der Rohmaterialien in die Trommelmühlen.

Angeb. m. Lebenslauf, Zeugnisabschr., Befähigungsnachweis, Photo und Ansprüchen an

Porzellanfabrik Fraureuth A.-G., Fraureuth b. Werdau, Sa.

Wir suchen zum baldigen Antritt

einige geübte

Dreher u. Freidreher,

kräftige Ofenarbeiter (Setzer u. Brenner),

Massemühle-Arbeiter,

Kapselpresser,

Bau- u. Matrizenschlosser

und sehen umgehenden Angeboten **hilfsdienstpflichtiger** Bewerber entgegen.

Porzellanfabrik Hentschel & Müller, Meuselwitz (Sachsen-Altenburg).

Reisender.

zum sofortigen Antritt wird ein branchekundiger Reisender gesucht, da jetziger zum Heeresdienst einberufen worden ist. Gefl. Angebote mit Angabe der Gehaltsansprüche und der bisherigen Tätigkeit erbeten an

Zwickauer Porzellanfabrik, Zwickau i. Sa.

Wir suchen zum sofortigen Antritt einen branchekundigen

Expedienten.

Gefl. Angebote mit Angabe der Gehaltsansprüche und der bisherigen Tätigkeit erbeten.

Zwickauer Porzellanfabrik, Zwickau i. Sa.

Wir suchen für unsere

Steingutwandplatten-Fabrik

einen erfahrenen **Betriebsleiter.**

Antritt baldmöglichst. Ausführliche Angebote mit Angabe von Referenzen, Gehaltsansprüchen usw. erbitten

Cölln-Meißner Ofenfabrik Saxonia G. m. b. H., Meißen.

Töpfermeister gesucht.

Wir suchen für die Anfertigung von Steinzeugröhren bis 1000 mm l. W. einen in der Bearbeitung und Behandlung dieser Röhren durchaus erfahrenen, energischen, umsichtigen Meister. Bevorzugt werden Bewerber, welche bereits in größeren Röhrenfabriken beschäftigt waren und sich über eine erfolgreiche Tätigkeit ausweisen können. Anerbieten sind zu richten an die

Deutsche Steinzeugwaarenfabrik für Canalisation u. Chemische Industrie, Friedrichsfeld i. Baden.

Ein tüchtiger

Modelleinrichter

sofort gesucht.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., Aktiengesellschaft, Selb i. Bay.

Modelleinrichter u. Formengießer

zum sofortigen Antritt bei gutem Lohn gesucht.

Wittenberger Steingutfabrik G. m. b. H., Klein-Wittenberg-Elbe.

/0\

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 5.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 1. Februar 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Abschreibungen.

Bücherrevisor Johs. Schreier, Hamburg.

Alle Betriebsgegenstände, wie z. B. Gebäude, Kraftanlagen, Arbeitsmaschinen, Werkzeuge, Geräte, Möbel usw., sowie die sonstigen mannigfachen Einrichtungen eines Geschäftsbetriebes sind einer Abnutzung, Wertminderung, einer allmählichen, doch gegebenenfalls auch einer plötzlichen Entwertung unterworfen. Einer allmählichen durch den Gebrauch, einer schnellen durch unsachmäßige Bedienung sowie Tag- und Nachtarbeit und einer plötzlichen durch Explosion und Feuersbrunst. Die Abnutzung, Wertverminderung und Entwertung der Anlage und Betriebsgegenstände stellt buchtechnisch einen Teil der Herstellungskosten oder auch der Betriebsunkosten dar und wird zahlenmäßig alljährlich in der Bilanz durch Abschreibung zum Ausdruck gebracht.

Das HGB bezeichnet im § 261 Absatz 3 zwei Möglichkeiten zur Durchführung der Abschreibung:

A) Abzug eines der Abnutzung gleichkommenden Betrages,

B) Ansatz von der Benutzung entsprechenden Erneuerungsmitteln.

Beide Möglichkeiten finden in der Praxis Anwendung. Die erste Möglichkeit bezeichnet man mit „Abzugsverfahren" und die zweite Möglichkeit mit „Bewertungsverfahren".

Das Abzugsverfahren zerlegt sich in:

1) anteilige Abschreibung vom Anschaffungswert unter Berücksichtigung der durchschnittlichen Betriebsdauer,

2) anteilige Abschreibung vom Restbestand oder vom Buchwert.

Man kennt demnach 3 Abschreibungsarten, nämlich:

1) Abschreibung vom Anschaffungswert,

2) Abschreibung vom Restbestand bezw. Buchwert,

3) Ansatz von Erneuerungsmitteln.

1. Abschreibung vom Anschaffungswert.

Bei der anteiligen Abschreibung vom Anschaffungswert wird der ursprüngliche Anschaffungswert des betreffenden Vermögensgegenstandes alljährlich um einen Betrag vermindert, der von dem Anschaffungswert, auch Neuwert genannt, auf Grund der voraussichtlichen Lebensdauer abzüglich Altmaterialwert in Verbindung mit der maßgeblichen Inanspruchnahme berechnet wird. Die Berechnung soll in dem folgenden Beispiel erläutert werden.

Die aufgestellte Maschine hat einen Anschaffungswert zuzügl.

Nebenausgaben von insgesamt	M 22 000.—
der Altmaterialwert der Maschine nach gänzlicher Abnutzung beträgt	„ 2 000.—
der während der Lebensdauer der Maschine abzuschreibende Betrag wäre demnach	„ 20 000.—

Angenommen, die Maschine habe unter ordnungsmäßiger Betriebsinanspruchnahme eine Lebensdauer von 10 Jahren, so ist jährlich eine Abschreibung von 10 v. H., das sind hier 2000 M, vorzunehmen. Bei dieser Abschreibung würde nach Ablauf der 10 Jahre der Altmaterialwert von 2000 M erreicht sein.

Dieses Abschreibungsverfahren durchzuführen, ist mit Rücksicht auf die Zu- und Abgänge der Betriebs- und Anlagekonten — wenngleich auch rechnerisch die richtigste aller Abschreibungsarten — einfach unmöglich, wenn nicht Bestandsbücher, in denen jedes Gebäude, jede Maschine usw. ihr Konto haben und die gleichzeitig Auskunft geben über Neuwert, Altmaterialwert, Neuanschaffung zum Zweck der Vermehrung sowie werterhöhende Verbesserungen und größere Ausbesserungen, die eine Verlängerung der Lebensdauer im Gefolge haben, vorhanden sind. Bestandsbücher kennt man jedoch nur in den wenigsten Betrieben, und diese Bücher werden leider nur ganz vereinzelt geführt, trotzdem sie bei der Abschreibungsfrage unschätzbar sind und über alle erdenklichen Schwierigkeiten spielend leicht hinweg helfen können.

2. Abschreibung vom Buchwert.

Die anteilige Abschreibung vom Restbestand oder vom Buchwert ist die gebräuchlichste und bequemste Abschreibungsart. Hier wird anteilig von dem jedes Jahr verbleibenden Restbuchwerte abgeschrieben. Die Abschreibung auf das vorerwähnte Beispiel angewendet, würde, wenn man auch hier bei gleichen Verhältnissen eine Abschreibung von 10 v. H. anwenden würde, das folgende Bild ergeben:

Jahr:	Abschreibung:	Buchwert:
1.	M 2200.—	M 19 800.—
2.	„ 1980.—	„ 17 820.—
3.	„ 1782.—	„ 16 038.—
4.	„ 1604.—	„ 14 434.—
5.	„ 1434.—	„ 12 991.—
6.	„ 1299.—	„ 11 692.—
7.	„ 1169.—	„ 10 523.—
8.	„ 1052.—	„ 9 471.—
9.	„ 947.—	„ 8 524.—
10.	„ 852.—	„ 7 672.—
11	„ 767.—	„ 6 905.—
12.	„ 690.—	„ 6 215.—
13.	„ 622.—	„ 5 593.—
14.	„ 559.—	„ 5 034.—
15.	„ 503.—	„ 4 531.—
16.	„ 453.—	„ 4 078.—
17.	„ 408.—	„ 3 670.—
18.	„ 367.—	„ 3 303.—
19.	„ 330.—	„ 2 973.—
20.	„ 297.—	„ 2 676.—
21.	„ 268.—	„ 2 408.—
22.	„ 240.—	„ 2 168.—
23	„ 219.—	„ 1 949.—

Der Restwert würde demnach nach 10 Jahren 7 672 M und nach 23 Jahren 1 949 M betragen, so daß aus diesem Beispiel ganz deutlich hervorgeht, daß man, sofern dasselbe Ergebnis wie im ersten Beispiel erzielt werden soll, nicht immer denselben Abschreibungssatz verwenden darf, der bei Abschreibungen vom Anfangswerte (Beispiel 1) angesetzt wird, sondern es muß vielmehr ein Satz gesucht werden, der jedesmal, anteilig vom Endwert gerechnet, nach 10 Jahren 2000 M Rest läßt.

Diese Errechnung eines Abschreibungssatzes ist jedoch nicht immer möglich, in der Praxis in den meisten Fällen, weil eine ungerade Zahl verwendet werden muß, auch äußerst unbequem und außerdem nicht anwendbar, weil auf den einzelnen Anlage- und Betriebswertkonten die sich alljährlich einstellenden Abgänge durch Ausscheiden und Verkauf, die Zugänge durch Neuanschaffungen, werterhöhende Verbesserungen und größere Ausbesserungen ver-

bucht sind, die für die Abschreibung mit in Berücksichtigung gezogen werden müssen. In der Praxis findet man daher durchweg die anteilige Berechnung der Abschreibung vom Restbuchwert nach Beispiel 2. Nur mit dem Unterschied, daß man in den industriellen Betrieben mit der Höhe der Abschreibung recht häufig wechselt. Die richtige Bemessung der Abschreibung wird hier durch Zugrundelegung der jeweiligen Benutzung, der Inanspruchnahme, der Brauchbarkeitsveränderung, des Verkaufswertes, des Ertragswertes des Unternehmens sowie der Eigenart des Industriezweiges, des Umfanges und der besonderen Verhältnisse des Betriebes usw. bestimmt und stützt sich auf das fachmännische Urteil und die praktische Erfahrung des Geschäftsinhabers, denen das Gesetz in den Vorschriften des HGB §§ 40 und 261 sowie des Reichsgesetzes für G. m. b. H. § 42 angemessenen Spielraum für die Abschreibungen gelassen hat.

Nebenbei bemerkt vermeidet der vorsichtige Kaufmann eine allzugroße Abschreibung in den ersten Betriebsjahren, wo er in seinem Unternehmen mit mannigfachen Schwierigkeiten zu rechnen hat und in denen sein Gewinn- und Verlust-Konto eine allzuhohe Abschreibungssumme nicht verträgt, insbesondere auch schon deshalb, weil er die im Laufe des Jahres verausgabten Beträge für Instandhaltung und Ausbesserungen an und für sich schon den Anlage- und Betriebswertkonten dadurch entzieht, daß er diese Ausgaben auf Unkosten-Konto wegbucht.

Einsatz von Erneuerungsmitteln.

Diese Abschreibungsart ist das Bewertungsverfahren und die zweite durch HGB § 261 Absatz 3 bestimmte Möglichkeit zur Durchführung der Abschreibung. Dieses Verfahren, die Abschreibung für Abnutzung, Wertverminderung und Entwertung durch Einsatz von Erneuerungsmitteln auf der Passivseite der Bilanz zum Ausdruck zu bringen, ist für die Übersichtlichkeit und Deutlichkeit der Bilanz nur zu empfehlen. Nur sollte man nicht das Wort Erneuerungsmittel wählen, denn aus diesem läßt sich nicht deutlich erkennen, ob ein Bewertungsposten gemeint ist, sondern sich etwas genauer ausdrücken. Etwa in Abschreibungsrücklage oder Rücklage für Anlagen- und Betriebswertverminderungen.

Diese auf der Passivseite der Bilanz in Erscheinung tretende Abschreibung hat noch den Vorteil, daß sie nicht mit zu versteuern ist. Sie stellt nämlich keine Gewinnrücklage, sondern nur die gesetzlich zugelassene angemessene Wertverminderung der betreffenden Anlage- und Betriebswertkonten dar.

Abschreibungen sind jedoch nicht allein auf allen bisher genannten wirklichen beweglichen und unbeweglichen Anlage- und Betriebsgegenständen vorzunehmen, sondern auch auf allen sonstigen Vermögensgegenständen wie Firmenrecht, Patente und sonstige Urheberrechte, Verlagsrechte usw., und schließlich auf Außenstände, Wechsel, Waren und Wertpapiere, die einer Wertverminderung unterworfen sind.

Neben der geschilderten regelmäßigen ordentlichen Abschreibung kennt der Kaufmann noch eine außerordentliche Abschreibung. Die Gründe für diese außerordentlichen Abschreibungen sind mannigfache. Sie können

1) in dem zu hoch zu Buch stehenden Anlagewert,
2) in der starken Inanspruchnahme (Tag und Nachtarbeit),
3) in dem Verkauf einzelner Betriebsgegenstände,
4) in dem Verlust der Gebrauchsfähigkeit,
5) in der Bestandsabnahme,
6) in einem begrenzten Absatzgebiet,
7) in der Vernichtung durch Unruhen, Feuer, Wasser,
8) in gesetzlicher Betriebsunterbindung sowie in anderen Ursachen liegen.

In der Industrie ist es nun eine sehr weit verbreitete Sitte, die jährlichen Abschreibungen höher zu bemessen, als es mit Rücksicht auf die Abnutzung erforderlich wäre. Höhere Abschreibungen pflegen stets bei guten Erträgnissen und Abschlüssen vorgenommen zu werden. Sie dienen zur Stärkung des Unternehmens und schaffen eine stille unsichtbare Rücklage. Das HGB tritt dieser kaufmännischen Gepflogenheit nicht entgegen, wohl aber die Steuerbehörde, die in ihr eine Herabsetzung des steuerpflichtigen Einkommens und eine Schädigung des Staates erblickt. Sie wird eine außergewöhnlich hohe Abschreibung, sofern sie auf eine solche stößt, immer beanstanden, sie jedoch bei genügender Begründung gut heißen.

Auch die Frage, ob Abschreibungen auch wieder rückgängig gemacht werden können, soll hier noch kurz gestreift werden. Die Ansichten gehen hier allerdings in Fachkreisen weit auseinander. Meines Erachtens dürfte man ruhig eine Rückgängigmachung befürworten, sofern es das wirtschaftliche Wohl des Unternehmens bedingt und erfordert und es sich darum handelt, Irrtümer zu berichtigen. Jedenfalls aber darf in erster Linie die Rückgängigmachung der freiwilligen und außerordentlichen Abschreibungen nicht ohne Genehmigung der Gesellschafterversammlung geschehen und in zweiter Linie der in dieser Weise erzielte Gewinn nicht als Betriebsgewinn, sondern nur als Gewinnrücklage zum Ausdruck und zum Vorschein kommen.

Übrigens findet man selbst bei gleichen Unternehmungen eine ungeheure Verschiedenheit der Abschreibungssätze. Diese Tatsache ist darin zu suchen, daß für die Abschreibung kein bestimmter Satz besteht, die Abschreibung vielmehr geradezu eine Ehrensache ist und als solche auch behandelt wird. Gute Anhaltspunkte für die Bemessung der Abschreibesätze hat Ingenieur Lewin in der „Technischen Rundschau" Nr. 41 vom 7. Oktober 1908 gegeben. Nach seiner praktischen Erfahrung sind folgende Abschreibungssätze angemessen:

Bergwerkeigentum	0,5— 1 v. H.
Eisenbahnen	2— 3 „
Schacht- und Grubenbau	1— 2 „
Fabrikgebäude	1— 2,5 „
Sonstige Anlagen	2— 5 „
Grund und Boden	0,5— 5 „
Straßen und Wege	1— 2 „
Wasserleitungen	5—10 „
Gasleitungen	5—20 „
Koksöfen	5—10 „
Maschinen	5—25 „
Stollanlagen	10—15 „
Inventar	10—30 „
Werkzeug	10—50 „
Modelle	20—50 „
Brunnen	0—10 „
Wohngebäude	1,5— 2 „
Transmissionen	1— 5 „
Fuhrwerke	5—15 „
Mobilien	10—50 „

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Stilwandlungen und Irrungen in den angewandten Künsten. Von Regierungsrat Karl O. Hartmann. München-Berlin 1916. Verlag: R. Oldenbourg. 89 Seiten. 14 : 21½ cm. Preis geh. 2 M.

Seit einer langen Reihe von Monaten nimmt der gewaltige Kampf um Dasein und Bestand in anspannendster Weise Kraft und Denken des deutschen Volkes in Anspruch, und es muß als höchster Beweis für die unerschöpfliche Fülle dieser deutschen Kraft angesehen werden, daß sie trotz höchster Anspannung durch den Krieg Zeit und Muße findet, für die Weiterentwicklung Deutschlands auf wissenschaftlichem und künstlerischem Gebiete zu wirken und zu streben. Der Krieg hat das deutsche Volk zu einer Einheit zusammengeschweißt, hat in ihm das stärkste Gefühl für sein Volkstum wachgerufen, der Krieg muß auch den Anstoß zur Schaffung einer deutschen Kunst geben. Für diese deutsche Kunst zu werben, dem Deutschtum einen seiner Eigenart entsprechenden Kunstausdruck wiedergewinnen zu helfen, ist Zweck und Ziel der Hartmannschen Schrift über „Stilwandlungen und Irrungen in den angewandten Künsten".

Um die Notwendigkeit einer deutschen Kunst nachzuweisen, geht Hartmann zunächst auf die Stilwandlungen ein, die uns seit dem Ausgange des 19. Jahrhunderts beschieden waren. Zu dieser Zeit setzte der Widerspruch gegen die fernere Verwendung historischer Stilformen, der Wille zu eigener durch das Überlieferte gänzlich unbeeinflußter Gestaltung ein. Hartmann legt klar, wie dieser Widerspruch zunächst zum Jugendstil führte, welche Gedankengänge und Gründe im Anschluß hieran den Stil des Purismus, der „reinen Zweckform" hervorriefen, und wie man von diesem wieder zu einer Annäherung an den Neuklassizismus, besonders den Biedermeierstil, und in dem Drange nach freieren Bildungen und bewegteren Linienführungen zu einer ungewollten und freien Annäherung an das Barock kam, die aber von denjenigen, die nur das unbedingt Neue gelten lassen wollten, als Anklang an eine Kunstübung vergangener Zeiten zurückgewiesen wurde. Durch diese fortgesetzten, von einer Richtung in die andere und sogar ins Gegenteil umschlagenden Stilwandlungen mußten in künstlerischer Hinsicht die ungesundesten, auf die Dauer unhaltbaren Zustände, für den Erzeuger und die Allgemeinheit die schwersten wirtschaftlichen Schädigungen hervorgehen. Die Wahrheit dieser Hartmannschen Worte hat mancher Industrielle und auch das keramische Gewerbe fühlen müssen.

Wir kommen zum zweiten Teil der Hartmannschen Ausführungen, zu den „Stilforderungen". Nur kurz kann im Rahmen einer Bücherbesprechung der Gedankengang dieser Forderungen wiedergegeben werden. Was der angewandten Kunst unserer Tage bisher fehlte und von ihr wieder erreicht werden muß, ist ein ausgesprochener, in seinen Wirkungen über die Tagesmeinungen hinausreichender einheitlicher Stil, ein Zeitstil, in welchem sich der Geist unserer Tage ebenso spiegelt, wie in den historischen Stilen derjenige der Vergangenheit. Dieser Zeitstil kann nur geschaffen werden auf der Grundlage der im Volkstum wurzelnden Geistesverwandtschaft unserer Künstler und unter Betonung dieser durch das Volkstum bedingten Gemeinschaft in der Künstlererziehung, die wiederum aufbauen muß auf der Überlieferung als starkem Niederschlag der Einheit unseres Volkstums und als Ausdruck der von ihm bisher erreichten Ziele. Bestimmt aber wird dieser Zeitstil durch den Inhalt unserer Zeit, durch den Einfluß der von der Gegenwart gestellten Bedingungen; nur sie geben ihm pulsendes Leben, das einer Nachahmung vergangener Stile nie einzuhauchen sein wird. Auf der Grundlage dieses Zeitstils muß der Künstler zum Eigenstil gelangen.

Der Gedankengang des dritten Teiles „Stilirrungen" ergibt sich aus den „Stilforderungen" und wird durch folgenden Satz aus seinem Inhalt gekennzeichnet: „Sowohl im entwickelungsgeschichtlichen Sinne wie in Bezug auf die Hervorbringung von Dauerwerten sind alle jene Schöpfungen im Bereiche der Kunst, die sich außerhalb des durch das Volkstum der Erzeuger und den Geist ihrer Zeit gebundenen Stils stellen, als Fehlergebnisse anzusehen; und alle Bestrebungen, die zur Abwendung von seinen Grundlagen und von den aus ihnen sich ergebenden Folgerungen führen und so der Entwickelung dieses Stils entgegenwirken, haben als Irrungen zu gelten". Seine Forderungen faßt Hartmann zusammen in dem Satz: „Die Hauptaufgabe der angewandten Künste für die allernächste Zukunft und noch auf weite Strecken hinaus muß darin liegen, nach der fruchtlosen Zeit der Wandlungen und Irrungen das Nationale zu suchen und herauszubilden im Sinne des reinen Deutschtums". Diesem Rufe nach einer das Deutschtum betonenden und als deutsch kenntlichen Kunst kann man sich nur anschließen, wenn auch mit der gewiß auch von Hartmann anerkannten von Schopenhauer einmal geäußerten Einschränkung, daß im Kunstwerk das nationale Wesen nur ein Schmuck, ein Reiz individueller Mannigfaltigkeit, nicht eine hemmende Schranke sein darf.

Nicht nur Künstler sowie Kunst- und Fachlehrer, sondern auch die Kunstindustriellen sollten sich die Hartmannschen Anregungen durch den Kopf gehen lassen, denn sie alle haben unter dem Stilwandel und der steten Suche nach Neuem zu leiden gehabt.

Die vorliegende Schrift ist als Vorbereitung gedacht für eine zweite Veröffentlichung Hartmanns, die aus den Forderungen der ersten die Folgerungen ziehen und Wege zur Erreichung des Zieles einer Kunst des gesamten Deutschtums weisen wird.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 6. Verwendung von Baryt. In welchen Sonderzweigen findet heute noch Baryt Verwendung, und in welchen Zusammensetzungen des Versatzes lassen sich befriedigende Ergebnisse erzielen?

Frage 7. Ersatz von Quarzsand durch Stückenquarz. Welche Ergebnisse lassen sich feststellen, wenn bei dem Versatz von Massen und Glasuren statt gemahlenem Kristallquarzsand gemahlener Kristallquarz-Fels verwendet wird, und welche brauchbaren Zusammensetzungen sind empfehlenswert?

Antwort.

Zu Frage 5. Entfernen des doppelt chromsauren Kalis aus den Bildern bei der Porzellan-Photographie. Das doppelt chromsaure Kali ist in Wasser leicht löslich. Es ist daher nicht ohne weiteres zu erklären, weshalb sich dieses Salz bei Ihren Arbeiten nicht lösen soll. Ohne genaue Kenntnis der Versätze und des ganzen Arbeitsverfahrens läßt sich nicht feststellen, wo der Fehler liegt und wie er behoben werden kann. Es ist nicht ausgeschlossen, daß das doppelt chromsaure Kali mit dem Blei des Schmelzfarbenflusses unlösliches Bleichromat bildet. Um dies zu verhindern, versuchen Sie doch einmal, das Auswaschen mit folgender Lösung vorzunehmen:

1 Liter Wasser
25 g Borax
25 „ Ätznatron.

In dieser Lösung muß die Platte so lange liegen, bis das Kalimbichromat vollständig gelöst ist. Dann wird mit reinem Wasser nachgespült.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:
Otto Adler,
Richard Jurack,
Paul Kasper,
Johann Lehmann,
Otto Ludwig,
Karl Mros,
Ernst Spank,
Hermann Tüppler,
sämtlich bisher in den Porzellanfabriken von H. Schomburg & Söhne, Akt.-Ges., Großdubrau.

Glasschleifer Anton Plechaty aus Ober-Tarawald in Böhmen.

Auszeichnung. Dem Unteroffizier Heinrich Kanmer, Ingenieur in der Stettiner Schamottefabrik Akt.-Ges. vorm. Didier, wurde das Eiserne Kreuz verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Das König Ludwig-Kreuz erhielten: Unterzahlmeister Alfred Stief von der Porzellan- und Steingutfabrik Rose, Schulz & Co., Creidlitz und Carl Schubart, Modelleur der Porzellanfabrik Oskar Schaller & Co., Schwarzenburg a. S.

Ausnahmetarif für Steingut. Im Deutschen Seehafenverkehr mit Süddeutschland ist bis auf Widerruf, längstens für die Dauer des Krieges, ein neuer Ausnahmetarif S 76 für Steingut zur Ausfuhr übr See nach außerdeutschen Ländern und deutschen Kolonien zwischen den pfälzischen Stationen Saargemünd, Scheidt b. St. Ingbert und den Ostseehäfen Lübeck, Rostock, Saßnitz Hafen, Stettin, Warnemünde und Wismar eingeführt.

H. Schomburg & Söhne Akt.-Ges., Porzellanfabriken. Die Hauptversammlung genehmigte den Abschluß ohne Erörterung. Der sich für das Geschäftsjahr 1915-16 ergebende Reingewinn in Höhe von 17 175 M wird auf neue Rechnung vorgetragen. Mitteilungen über die Aussichten wurden in der Versammlung nicht gemacht.

Handelsregister-Eintragungen.

Suhl. Reinhold Schlegelmilch, Porzellanfabrik. Der Fabrikbesitzer Otto Schlegelmilch ist durch Tod aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Leipzig. Erste Wiener Terrakottafabrik und Atelier für künstlerische Fayencen, Friedrich Goldscheider, Zweigniederlassung. Walter Goldscheider ist als Gesellschafter ausgeschieden.

Saargemünd. Utzschneider & Eduard Jaunez, Steinzeugplattenfabrik, mit Zweigniederlassungen in Wasserbillig, Großherzogtum Luxemburg, Zahna und Birkenfeld-Neubrücke. Der Gesellschafter Eduard von Jaunez ist durch Tod ausgeschieden, seine Vertretungsbefugnis erloschen.

Brüggen. Neu eingetragen wurde: Brüggener Steinzeugwerk, Cornelius Willemsen. Inhaber: Kaufmann Cornelius Willemsen. Dem Kaufmann Adolf Peters ist Prokura erteilt worden.

Lamspringe. Allguhst-Stein-Gesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft hat ihre Firma geändert, ihren Sitz verlegt, einen neuen Geschäftsführer angenommen und den Gesellschaftsvertrag geändert. Der § 7 des Vertrages bestimmt jetzt: Die Gesellschaft bestellt einen oder mehrere Geschäftsführer. Sind zwei oder mehrere Geschäftsführer bestellt, so sind nur je zwei zusammen berechtigt, die Gesellschaft zu vertreten und die Firma zu zeichnen. Zum alleinigen Geschäftsführer ist der Ingenieur August Kahr bestellt. Die Firma lautet jetzt: Lausitzer Ton- und Steinzeugwerke G. m. b. H. Der Sitz ist jetzt in Sommerfeld, Reg.-Bez. Frankfurt a. d. O. Der Gegenstand des Unternehmens ist jetzt Herstellung von Ton- und Steinzeugerzeugnissen und Verwertung von Patenten der keramischen Industrie und Rechten aus solchen sowie Beteiligung an Unternehmen der keramischen Industrie.

Coswig i. Sa. Sächsische Keramische Werke G. m. b. H. Der Fabrikant Robert Finke ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Spergau. Neu eingetragen wurde: Keramisch-Chemische Werke Willy Severin. Inhaber Kaufmann Willy Severin. Dem Ingenieur Ernst Techen ist Prokura erteilt.

Kirchenlamitz-Stadt. Wächter & Fürbringer. Die Firma ist erloschen.

Neu eingetragen wurde: Rudolf Wächter. Inhaber: Kaufmann Rudolf Wächter. Geschäftszweig: Porzellanmalerei.

Dresden. Ernst Göcke Nachf., Porzellan- u. Glashandlung. Die Prokura des Kaufmanns Ernst Ludwig Paul Oelisch ist erloschen.

Heinersdorf bei Bad Lausick. Neu eingetragen wurde: Kaolinwerk Heinersdorf, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Ankauf von Grundstücken, zunächst zweier in Heinersdorfer Flur, und ihr Abbau auf Kaolin sowie die Verwertung des Kaolins und der Nebenerzeugnisse. Stammkapital: 200 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Johannes Mehldau (Leipzig-Lindenau).

Konkurse. Wilhelm Busch, Inhaber einer Porzellan- u. Eisenwarenhandlung in Mariadorf. Verwalter: Rechtsanwalt Justizrat Hanstein (Eschweiler). Offener Arrest mit Anzeige- und Anmeldefrist: 7. Februar 1917. Gläubigerversammlung und Prüfungstermin: 15. Februar 1917, vormittags 9 Uhr.

Nachlaß des verstorbenen Töpfermeisters Hermann Schmidt in Sybba. Konkursverwalter: Bücherrevisor Masuch (Lyck). Gläubigerversammlung: 3. Februar 1917, vormittags 11 Uhr. Prüfungstermin: 3. März 1917, vormittags 11 Uhr. Anmeldefrist: 1. März 1917. Offener Arrest und Anzeigefrist: 1. März 1917.

Sächsisches Kaolinwerk Caminau, G. m. b. H., in Caminau. Das Verfahren ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie.

Die Lage der polnischen Glasindustrie. Die polnische Glasindustrie, die vor dem Kriege ganz Rußland versorgte, hat im Verlaufe des Jahres 1916 zum Teil ihren Betrieb wieder aufnehmen können. Von den 35 Öfen, die in Friedenszeiten für 6—8 Mill. Rbl. Glas herstellten, hat eine Anzahl mit der Fabrikation wieder begonnen. Bemerkenswert ist, daß die wenigsten Glasfabriken in Polen eine Zerstörung durch den Krieg erfahren haben. Ausgenommen sind hiervon die Glashütten im Bezirke Cholm, die vor dem Kriege gegen 1000 Arbeiter beschäftigten und deren Erzeugung sich auf 800 000 Rubel jährlich belief. Diese Fabriken sind durch den Krieg arg mitgenommen, und eine Betriebseröffnung dürfte wohl während der Kriegszeit nicht zu ermöglichen sein. Die Hütten, die derzeit in Polen in Betrieb stehen, befinden sich im Verwaltungsbezirk Petrikau. Von den großen Glashütten in Riga und im Dongebiet ist Polen vollständig abgeschnitten. Die polnische Erzeugung genügt aber nicht, um den bedeutenden Glasbedarf, der sich zurzeit geltend macht, zu decken. Deshalb sucht man nach Möglichkeit deutsches Glas zu beziehen. Namentlich herrscht in Spiegelglas starke Nachfrage, soweit es sich um Schaufensterverglasung handelt. Polen besitzt keine Spiegelglasfabriken; daher haben in letzter Zeit polnische Großhändler versucht, mit dem Verein deutscher Spiegelglas-Fabrikanten, der im Rahmen des Internationalen Syndikates den Absatz innerhalb des Deutschen Reiches regelt, ein Abkommen zu treffen, daß an einigen Orten Polens Lager errichtet werden, die unter Übereinkommen mit dem Verein der deutschen Spiegelglasfabriken von einigen deutschen Firmen beschickt werden sollen. Die deutschen Glashütten sind aber derzeit so stark in Anspruch genommen, daß die Erledigung des Inlandsbedarfes Schwierigkeiten verursacht, eine einigermaßen genügende Lieferung nach Polen wird sich kaum ermöglichen lassen. Infolge des Glasmangels sind in Polen die Preise im Verlaufe des Jahres 1916 bedeutend in die Höhe gegangen. So wurde für Fensterglas in vierter Güte, Stärke vier Viertel, schon Mitte des vorigen Jahres der dreifache Preis bezahlt wie in Friedenszeiten. Mittlerweile sind die Preise noch mehr gestiegen. Für Spiegelglas wird ein verhältnismäßig noch viel höherer Preis angelegt, da es sehr schwer zu bekommen ist.

Voigtländer & Sohn, Braunschweig, Akt.-Ges., optische und mechanische Werkstätte. In der Hauptversammlung wurde die Tagesordnung glatt erledigt und die Ausschüttung einer Dividende von 8 v. H. auf die Vorzugsaktien und 2 v. H. auf die Stammaktien beschlossen. Die Fabrik ist, wie von der Verwaltung mitgeteilt wurde, sehr stark beschäftigt und hat bereits einen reichlichen Bestand an Aufträgen für das ganze Jahr zu verzeichnen.

Handelsregister-Eintragung.

Lauscha. Richard Scherzer & Fischer, G. m. b. H., Christbaumschmuckfabriken, Zweigniederlassung in Lauscha. Die Zweigniederlassung in Lauscha ist aufgehoben worden.

Emailindustrie.

Eisenhüttenwerk Thale Akt.-Ges. Die Anfechtungsklage des Justizrats Dr. Winkelmann in Charlottenburg gegen die Hauptversammlungsbeschlüsse vom 25. März 1916 wurde unter Aufhebung des Urteils des Landgerichtes Halberstadt vom 4. Juli 1916 vom Oberlandesgericht Naumburg kostenpflichtig abgewiesen. Es handelt sich um die Beschlüsse bezüglich der Gewinnverteilung und der Tantiemeberechnung. Das Landgericht Halberstadt hatte sie insofern für nichtig erklärt, als die Tantiemen an Vorstand und Aufsichtsrat auch von den Rückstellungen und den Aufwendungen für Wohlfahrtszwecke mit berechnet waren. Nunmehr sind also auch diese Beschlüsse im vollen Umfange vom Oberlandesgericht für gültig erklärt worden.

W. Krefft Akt.-Ges. Gevelsberg i. Westf. Außerordentliche Hauptversammlung: 12. Februar 1917, nachmittags 5 Uhr, im kleinen Saale der Gesellschaft „Eintracht" in Gevelsberg. Tagesordnung: Beschlußfassung über Erhöhung des Aktienkapitals um 1 000 000 M auf 2 500 000 M und entsprechende Änderung des § 5 der Satzungen.

Hecker & Sohn, Akt.-Ges., Bernsbach. Ordentliche Hauptversammlung: 15. Februar 1917, nachmittags 4 Uhr, im Geschäftszimmer der Gesellschaft in Bernsbach.

Handelsregister-Eintragung.

Hildesheim. Senkingwerk Akt.-Ges. Das Mitglied des Aufsichtsrats August Senking (Hildesheim) ist gemäß § 248 Abs. 2 des H.-G.-B. für die Zeit vom 1. Januar bis 1. Juli 1917 zum Vorstandsmitglied bestellt.

Kunstgewerbe.

Personalnachrichten. Der ordentliche Lehrer an der Unterrichtsanstalt des Kgl. Kunstgewerbemuseums in Berlin, Bildhauer Professor Joseph Wackerle, ist vom 1. April 1917 ab zum Professor an der Kgl. Kunstgewerbeschule in München berufen worden.

Dem Keramiker L. Hjorth (Rönne auf Bornholm) wurde vom Kunstindustriemuseum zu Kopenhagen für seine Steinzeugarbeiten der von Etatsrat J. S. Salomonsen gestiftete Ehrenpreis verliehen.

Deutsches Auslandsmuseum in Stuttgart. In Stuttgart wurde ein Museum und Institut zur Kunde des Auslandsdeutschtums und zur Förderung deutscher Interessen im Auslande gegründet. Der Gründungsversammlung wohnten der König von Württemberg sowie Vertreter der deutschen Bundesregierungen bei. Das Museum selbst wird in Natur, Modell oder Bild umfassen: Siedlung und Feld, Haus und Hof, Inneneinrichtung und Kleidung, wirtschaftliche Geräte, Anlagen des Handwerks, der Industrie und des Verkehrs sowie Erzeugnisse aller Art. Auch die geistige Kultur des Auslandsdeutschtums wird Berücksichtigung finden. Außer dem eigentlichen Museum werden eingerichtet: Eine Bücherei, die alle Fragen des Auslandsdeutschtums, vor allem die wirtschaftlichen, behandeln soll, ferner ein Archiv und eine Auskunfts- und Vermittlungsstelle für Auslandsdeutsche und einheimische Fragesteller. Veröffentlichungen und Vorträge sollen weiter den Zwecken des Museums dienen, das eine Sammelstelle der Bestrebungen zugunsten des Auslandsdeutschtums und der deutschen Interessen im Auslande werden will und Kenntnis und Wertschätzung des Auslandsdeutschtums in weiteste Kreise tragen helfen soll.

Verschiedenes.

Wirtschaftsausschuß der Deutschen Friedensindustrien. (Berlin, Linkstr. 25 III.) Der Wirtschaftsausschuß der deutschen Friedensindustrien richtete aus Anlaß der Ablehnung des Friedensangebotes durch Deutschlands Feinde ein Telegramm an Seine Majestät den Kaiser mit nachstehendem Wortlaut: „Euer Majestät haben in hochherziger Weise unseren Feinden die Hand zum Frieden geboten. Unsere Feinde haben diese Hand nicht nur mit Spott und Hohn zurückgewiesen, sondern sie haben dabei auch ihr Ziel enthüllt: Deutschlands Vernichtung! Um so mehr ist das ganze deutsche Volk entschlossen, durchzuhalten bis zu einem Frieden, der Deutschlands Größe für alle Zukunft sichert. Mit dem ganzen deutschen Volke scharen sich die Friedensindustrien, welche, wie kein anderer Zweig des deutschen Gewerbes unter dem Kriege gelitten haben, um ihren Kaiser und geloben von neuem, freudig alle notwendigen Opfer und Lasten auf sich zu nehmen, bis der endgültige Sieg errungen ist."

Darauf ging folgende telegraphische Antwort ein:

„Seine Majestät der Kaiser lassen für das Gelöbnis opferwilliger Treue bestens danken." Geh. Kabinettsrat v. Valentini.

Staatliche Förderung der Graphitindustrie in Bayern. Im K. Staatsministerium des K. Hauses und des Äußern wurde ein Graphitausschuß errichtet, der die Aufgabe hat, alle Fragen zu behandeln, die sich auf das Vorkommen und die Gewinnung des Graphits, besonders in Bayern, sowie auf seine Verwendung im allgemeinen beziehen, und durch geeignete Vorschläge an das Ministerium die Verwertung des Graphits zu fördern und die bayerische Graphitindustrie zu heben. Der Graphitausschuß besteht aus einem Ministerialreferenten als Vorsitzenden, einem Beamten des K. Obergamts, einem Geologen der Geognostischen Untersuchung, einem Chemiker und einem Keramiker als Mitgliedern. Zu den Beratungen des Graphitausschusses können weitere Sachverständige, sowie an der Graphitgewinnung und Graphitverwertung beteiligte Personen zugezogen werden.

Entschädigungsamt in Rumänien. Bei der Militärverwaltung für Rumänien ist in Bukarest ein besonderes Entschädigungsamt errichtet worden. Dieses Amt wird die Gewährung von Entschädigungen für die in Rumänien beschlagnahmten Güter zu erledigen haben. Bei der Reichsentschädigungskommission können Rumänien betreffende Entschädigungsansprüche angebracht werden. Die Reichsentschädigungskommission wird diese Anträge aber nicht selbst erledigen, sondern nach Bukarest weitergeben. Forderungen gegen Schuldner, deren Güter in Rumänien beschlagnahmt sind, sind bei der Reichsentschädigungskommission anzumelden. Die Reichsentschädigungskommission wird für die Berücksichtigung solcher Forderungen in den von dem Entschädigungsamte in Bukarest geführten Entschädigungsverfahren sorgen.

Hansabund. Die für den 10. Januar 1917 einberufene Kriegstagung wurde mit einer Begrüßungsansprache des Vorsitzenden, Geh. Rat Prof. Dr. Rießer, eröffnet. Prof. Rießer ging aus von un-

serm Friedensangebote und dessen Ablehnung und forderte die rücksichtslose Anwendung aller uns zu Gebote stehenden Kriegsmittel zur Erlangung eines deutschen Friedens, wobei er auch die voraussichtliche Entwicklung der inneren Verhältnisse erörterte. Nach ihm sprach Reichstagsabgeordneter Dr. Böhme (Berlin) über die Landwirtschaft, von der auch während des Kriegs geleistet worden sei, was nur möglich war. Für die Industrie schilderte Generaldirektor Justizrat Dr. Waldschmidt (Berlin) deren schwere Lage; ihre Leistungen für das Heer waren ja schon im Frieden erstaunlich. Nur mit Hilfe der weiblichen Arbeitskräfte konnte sie jetzt den an sie gestellten Anforderungen gerecht werden. Er wies nach, daß die Verhältnisse nach dem Kriege sich nicht allzu ungünstig gestalten dürften, da das Ausland unser ebenso bedürfe, wie wir es brauchen. Nicht hoch genug ist es anzuerkennen, daß die Heeresverwaltung im Anfang des Kriegs gute Preise bewilligte und große Anzahlungen leistete, so daß weniger kapitalkräftige Industrielle kostspielige Einrichtungen treffen und Aufträge übernehmen konnten, die zur Befriedigung der Kriegsbedürfnisse erforderlich waren. Hierauf sprach Obermeister Rahardt (Berlin) über die Lage des Handwerks im Kriege, wobei er die großen Schwierigkeiten und schweren Opfer eingehend darlegte und ausreichende Staatshilfe zum Wiederaufbau verlangte. Für den Großhandel hob Witthoefft (Hamburg) die günstige Lage unserer Handelsbilanz hervor und betonte, daß sich ein Volk von 70 Millionen nicht ohne weiteres wirtschaftlich vernichten lasse. Nach dem Kriege wird der Großhandel in der zweckmäßigen Beschaffung der Rohstoffe seine Hauptaufgabe zu lösen haben. Die Lage und Stellungnahme des Einzelhandels behandelte Saeltzer (Hannover), während die Gefahren und Wünsche der Angestellten von dem Vorsitzenden der Arbeitsgemeinschaft der kaufmännischen Verbände, Dr. Köhler (Hamburg) vorgetragen wurden. Er verlangte u. a. die Fortführung der Sozialpolitik im Rahmen der besonderen Wünsche der Angestellten nach dem Kriege und weitgehende Rücksichtnahme auf die durch den vaterländischen Hilfsdienst schwer geschädigten älteren Angestellten, für die nach dem Herausreißen aus der bisherigen Stellung nur trübe Aussichten sich bieten. In einem zusammenfassenden Schlußworte hob Prof. Dr. Leitig die Lage der Handelsagenten hervor, die außerordentlich schwer unter den Lasten des Kriegs zu leiden haben. Eine Säule der Kriegswirtschaft ist die industrielle Arbeiterschaft, ohne die der Krieg nicht hätte geführt werden können. Ganz besonders gedachte er auch der Frauen, die Tag und Nacht in der Fabrik stehen und die Arbeit ihrer Männer und Söhne übernommen haben. Nach einer längeren Pause hielt sodann Reichstagsabgeordneter Dr. Naumann einen Vortrag über Mitteleuropa und deutsche Weltpolitik. An seine Ausführungen schloß Reichstagsabgeordneter von Richthofen Betrachtungen über einzelne Fragen aus diesem Gebiete und forderte wirtschaftliches Zusammengehen zwischen dem Deutschen Reiche und Österreich-Ungarn. Der vorgesehene Vortrag des Reichstagsabgeordneten Bauer, der an die Stelle von Legien getreten war, mußte ebenso wie derjenige des Kommerzienrats Friedrichs und des Geh. Oberfinanzrats Hartung wegen Verhinderung der Berichterstatter ausfallen.

Zollzahlung in Brasilien. Bei der Beratung des Haushaltsgesetzentwurfs für das Jahr 1917 genehmigte der Finanzausschuß der brasilianischen Abgeordnetenkammer einen Vorschlag, wonach die Einfuhrzölle zu 65 v. H. nach dem Goldkurs und zu 35 v. H. nach dem Papierkurs des Tages erhoben werden sollen. Der Goldkurs beträgt 27 d. für 1 Milreis; der Papierkurs hat sich während der letzten drei Halbjahre um 12 d für 1 Milreis bewegt. Bei der zweiten Beratung des Gesetzentwurfs wurde der Vorschlag des Finanzausschusses angenommen.

Kriegsschmieröl-Gesellschaft m. b. H. Nach Verordnung vom 18. Januar 1917 dürfen mineralisches Rohöl, sowie alle bei der Verarbeitung von solchem Rohöl anfallenden Erzeugnisse, soweit sie aus dem Auslande eingeführt werden, nur durch die Kriegsschmieröl-Gesellschaft oder mit ihrer Genehmigung in den Verkehr gebracht werden. Auch die Erzeugnisse des Inlands sind an diese Gesellschaft, der auch die endgültige Preisfestsetzung obliegt, zu liefern. Nicht unter die Verordnung fallen solche Mineralöle, die bei + 15° C ein spezifisches Gewicht von nicht über 0,835 einschließlich haben (z. B. Benzin und Petroleum).

Kurierdienst nach den Vereinigten Staaten. Ein Vertrauensmann des Handelsvertragsvereins reist Ende Februar nach den Vereinigten Staaten und ist bereit, Vertrauensaufträge deutscher Firmen mit zu erledigen. Näheres durch das Büro des Handelsvertragsvereins, Berlin W 9, Köthener Straße 28-29.

Unlautere Werbetätigkeit für die Lyoner Messe. Die Verwaltung der Lyoner Mustermesse, die zwischen dem 1. und 15. März d. J. stattfindet, sucht im Ausland mit allen Mitteln für ihre Veranstaltung zu werben. In den Vereinigten Staaten beispielsweise wurde ein Ausschuß von führenden Geschäftsleuten gebildet, der sein eigenes Büro in New York errichtet hat. In den Werbeschriften dieses Ausschusses wird kurzerhand behauptet und von den Zeitungen auch ohne weiteres nachgebetet, daß die Leipziger Messe infolge des Krieges ganz eingegangen sei. Außerdem werden über den angeblichen Umsatz der letzten Lyoner Messe völlig unglaubwürdige Zahlen verbreitet, die aber in Amerika Glauben finden.

Entlastung der Eisenbahn. Von der Potsdamer Handelskammer, Sitz Berlin wird uns folgendes mitgeteilt: Um die dauernde Wagenknappheit zu mildern und die Eisenbahnen zur Erfüllung der dringenden Aufgaben der Kriegsrüstung und der Volksernährung leistungsfähig zu erhalten, muß mit allen Kräften darauf hingewirkt werden, daß die Eisenbahnen von allen unnötigen Transporten entlastet und die unbedingt nötigen Transporte so gewählt werden, daß sie die Eisenbahnen möglichst wenig beanspruchen. Es ist vaterländische Pflicht eines jeden, diese Gesichtspunkte zu beachten. Niemand darf die Eisenbahn in Anspruch nehmen, bevor feststeht:

1) daß die Beförderung nötig ist und nicht vielmehr überhaupt unterbleiben kann,

2) daß die Sendung mit anderen Beförderungsmitteln (Fluß- oder Seeschiff, Landfuhrwerk) nicht ans Ziel gebracht werden kann, auch nicht auf dem vereinigten Wasser- und Bahnweg. (Die Kosten dürfen für die Wahl des Beförderungsmittels nicht ausschlaggebend sein!),

3) daß das Gut auf so weite Entfernung verschickt werden muß und sein Bezug aus größerer Nähe nicht möglich ist.

4) daß das Ladegewicht des Wagens ausgenutzt oder seine bessere Ausnutzung auf keine Weise zu erreichen ist. (Auch nicht durch Zusammenlegen mehrerer Sendungen oder durch Hinwirkung beim Auftraggeber auf Vergrößerung der Sendung.)

5) daß der im Frachtbrief angegebene Empfänger das Gut an der im Frachtbrief angegebenen Bestimmungsstation auch wirklich gebraucht (z. B. zur Verarbeitung, Verteilung und dergl.). Die durch nachträgliche Verfügung angeordnete Weiterabfertigung des Gutes oder seine Neuaufgabe auf der ersten Bestimmungsstation belastet die Güterabfertigung, führt vielfach zu Zickzack- und Rückläufen der Wagen und verzögert den Wagenumlauf;

6) daß der Empfänger in der Lage ist, das Gut sofort abzunehmen, daß sein Bahnanschluß zur Aufnahme der zugeführten Wagen ausreicht und er auch genügend Arbeitskräfte und Gespanne zur ungesäumten Entladung zur Verfügung hat.

7) Zu Zeiten der Wagenknappheit: daß der Transport in dem gewählten Zeitpunkte unbedingt nötig ist. Ist er irgendwie aufschiebbar, so ist damit zu warten, bis die Wagengestellung wieder günstiger ist. Umgekehrt müssen zu Zeiten reichlicher Wagenbestände schon Vorräte an erst später erforderlichen Gütern gesammelt werden, damit ihr Versand die Eisenbahn zu Zeiten erfahrungsgemäßer Wagenknappheit nicht mehr belastet.

Diese Leitsätze sind bisher von den Verkehrstreibenden in sehr vielen Fällen außer acht gelassen worden.

Erhöhung der österreichischen Eisenbahngebühren. Infolge der durch den Krieg geschaffenen besonderen Verhältnisse werden laut kaiserlicher Verordnung mit Wirksamkeit vom 1. Februar 1917 für die Dauer von drei Jahren auf dem Gebiete des Eisenbahnwesens Verkehrssteuern und Tariferhöhungen in Kraft treten. Es handelt sich in der Hauptsache 1. um eine Frachtsteuer für den Versand von Gütern im Ausmaße von 15 v. H. des Beförderungspreises. Diese Steuer fällt ausschließlich dem Staate zu. 2. Wird ferner für den Güterverkehr ein Kriegszuschlag zu den Beförderungspreisen festgesetzt. Wie hoch dieser Zuschlag ist, wird in der Verordnung nicht zahlenmäßig bestimmt, es wird jedoch verfügt, daß Kriegszuschlag und Frachtsteuer zusammen höchstens 30 v. H. des Stammtarifes ausmachen dürfen. Frachtsteuer und Kriegszuschlag werden alle Güter gleichmäßig ohne Unterschied treffen. Da die Frachtsteuer von dem um den Kriegszuschlag erhöhten Beförderungspreis eingehoben wird, stellt sich die Frachtsteuer tatsächlich auf 17, der Kriegszuschlag auf 13 v. H.

Neuentdeckte Bauxitlager in Guyana. In Britisch- und Holländisch-Guyana hat man Bauxitlager entdeckt, deren Ergiebigkeit jedoch noch nicht genau feststeht. In der englischen Kolonie hat im Anschluß an diese in den beiden letzten Jahren erfolgte Entdeckung auch bereits ein Ankauf der bauxithaltigen Ländereien stattgefunden.

Elektro-Osmose Akt.-Ges. in Berlin. Bei der Gesellschaft hat sich im Geschäftsjahr 1915-16 der Verlust etwas ermäßigt, nämlich von 886 897 M auf 883 417 M. In der Bilanz erscheinen das Patent- und Erwerbskonto noch mit 1 590 000 M (1914-15: 1 591 986) und Beteiligungen mit 603 927 M wie im Vorjahr. Die Debitoren haben sich von 9272 M auf 114 501 M und die Kreditoren von 265 207 M auf 363 988 M erhöht. Die Gesellschaft arbeitet mit einem Aktienkapital von 3 Mill. M.

Hermann Schött Akt.-Ges., Abziehbilderfabrik, Rheydt. Ordentliche Hauptversammlung: 7. Februar 1917, vormittags 10 Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft.

Handelsregister-Eintragung.

Kahla. Paul Moser, Eisengießerei. Die Prokura des Kaufmanns Friedrich Theodor Schürer ist erloschen. Dem Kaufmann August Werner ist Prokura erteilt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Offene Stellungen.

Ein tüchtiger

Modelleinrichter

sofort gesucht.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., Aktiengesellschaft, Selb i. Bay.

Reisender.

zum sofortigen Antritt wird ein branchekundiger Reisender gesucht, da jetziger zum Heeresdienst einberufen worden ist. Gefl. Angebote mit Angabe der Gehaltsansprüche und der bisherigen Tätigkeit erbeten an

Zwickauer Porzellanfabrik, Zwickau i. Sa.

Zum möglichst sofortigen Eintritt suche ich einen

tüchtigen Modelleinrichter,

der ev. auch in der Anfertigung leichterer Scheibenmodelle bewandert ist, in dauernde Stellung. Angebote mit Gehaltsansprüchen an **Firma Richard Wolfram, Porzellanfabrik, Wiesau, Oberpfalz (Bay).**

Wir suchen zum möglichst sofortigen Eintritt einen fleißigen und durchaus zuverlässigen

ersten Packer

in Dauerstellung. Meldungen m. Gehaltsansprüchen, Angabe der bisherigen Tätigkeit, der Militärverhältnisse und des frühesten Eintrittermins erbeten an

Steingutfabrik Schwarzwald G. m. b. H., Hornberg, Schwarzwaldbahn.

Wirkl. erstklassige

Kontoristin,

firm i. Korrespondenz, welche alle Sparten d. Bürotätigkeit bereits durchgemacht, i. d. Branche durchaus bew., durchaus selbst. ist u. langjähr. Praxis nachweis. kann, bei hoh. Gehalt sofort gesucht.

Ferner 1 oder 2 tüchtige, militärfreie

Expedienten oder Expedientinnen

nur aus der Branche.

Weiter tücht., militärfr.

Oberbrenner

und

I. Modelleur

mit nachweisl. längerer Praxis, ferner tüchtiger

Scharfbrenner

m. ebenfalls langer Praxis,

tüchtiger Geschirrdreher

für Terrinen usw. und

1 Maschinenschlosser,

absolut tücht., zuverläss. Kraft z. Instandhaltg. uns. Maschin. u. elektr. Anlagen sofort ges. Nur militärfreie Bewerb., welche nachweisl. gleichart. Stellungen i. d. Branche schon läng. Zeit bekleidet haben, find. Berücksichtigung.

Ebenfalls suchen wir einen tüchtigen, gut eingerichteten

Massemühl-Arbeiter

z. Bedienung d. Pressen und zur Aufgabe der Rohmaterialien in die Trommelmühlen.

Angeb. m. Lebenslauf, Zeugnisabschr., Befähigungsnachweis, Photo und Ansprüchen an

Porzellanfabrik Fraureuth A.-G., Fraureuth b. Werdau, Sa.

Wir suchen zum baldigen Antritt

einige geübte

Dreher u. Freidreher,

kräftige Ofenarbeiter

(Setzer u. Brenner),

Massemühle-Arbeiter,

Kapselpresser,

Bau- u. Matrizenschlosser

und sehen umgehenden Angeboten **hilfsdienstpflichtiger** Bewerber entgegen.

Porzellanfabrik Hentschel & Müller, Meuselwitz (Sachsen-Altenburg).

Für unser Werk in Worms a. Rh. (glasierte Steignut- und Steinzeugplatten) suchen wir einen wirklich tüchtigen und bestempfohlenen **Wandplattenfachmann** als

Betriebsleiter.

Ausführl. Angebote mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüche erbitten

Tonindustrie Offstein Albertwerke G. m. b. H., Worms a. Rh.

Für unser Werk in Worms a. Rh. (glasierte Steingut- und ...nen von Brennern suchen wir einen praktisch erfahrenen, tüchtigen, soliden

Oberbrenner

in dauernde, gut bezahlte Stellung. Angebote mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen erbitten

C. Tielsch & Co., Porzellanfabrik, Altwasser, Schles.

Meister

gegen hohen Lohn in dauernde Stellung gesucht.

Tonwerk Westhofen, G. m. b. H., Bechtheim Kr. Worms.

Ein

Porzellan- u. Glasmaler,

welcher mit allen Arbeiten vertraut und militärfrei ist, wird für sofort gesucht.

J. F. Richter,
Glas- und Porzellanwaren-Geschäft,
Liegnitz, Schles.

Maler,

in Schrift und Dekor flott arbeitend, werden zum sofortigen Eintritt gesucht. Angebote mit Lohnansprüchen an

Josef Engler, Linz a. Donau, Oberösterreich.

Schriftenmaler,

auf Grabplatten gut eingeübt, welcher etwas tüchtiges leistet, findet dauernde Stellung.

Emil Hauswald,
Porzellanmalerei,
Döbeln i. Sa.

Als Aushilfe während des Krieges wird

tüchtiger Porzellanmaler

gesucht zur Leitung der Fachklasse für Aufglasurmalen. Nur erstklassige Kräfte mögen sich mit Zeugnisabschriften und Gehaltsangabe melden bei der

Direktion d. K. Fachschule für Porzellanindustrie, Selb i. Bayern.

(0)

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-,
Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXV. Jahrgang, Nr. 6. Berlin, 8. Februar 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die Schauhalle der Königlichen Porzellanmanufaktur zu Meißen.

Daß durch den gewaltigen, alle verfügbaren Kräfte in Anspruch nehmenden Krieg die Friedensarbeit in unserm Vaterlande nicht lahmgelegt ist, daß zahlreiche der geistigen Weiterentwickelung unseres Volkes gewidmete Neubauten mitten im Kampfgetöse fertiggestellt und ihrer Bestimmung übergeben werden konnten, ist keine der geringsten Großtaten, auf die stolz zu sein, wir alle Ursache haben. Zeigen diese Gebäude doch, daß wir im alle Nerven und Muskeln bis aufs Äußerste anspannenden Ringen gegen eine unser Volkstum mit Vernichtung bedrohende Übermacht vorarbeiten für den künftigen

Bild 1.

Frieden, weiterbauen an der kraftvollen Entwickelung unserer Kultur. Zu diesen Zeugen deutscher Geistesarbeit gehört auch die neue Schauhalle der Königlichen Porzellanmanufaktur in Meißen mit ihren kostbaren Schätzen des edelsten Porzellans, die vor kurzem vollendet und der öffentlichen Besichtigung freigegeben werden konnte.

Die seit über 200 Jahren bestehende Porzellanmanufaktur hat das seltene Glück gehabt, seit ihrer Gründung in ununterbrochener Tätigkeit bleiben zu können. Mochte auch die Not der Zeiten oft genug kräftig an ihre Pforten pochen, Krieg und wirtschaftliche Ungunst aller Art ihr hart zusetzen, die in ihr geschaffne Arbeit wurde wohl gehemmt, aber nie vernichtet. War doch selbst Friedrich der Große der Meißner Manufaktur nicht feind, sondern ihr mehr ein ungebärdiger Freund. Ihre ununterbrochene Wirksamkeit ermöglichte es der Manufaktur, die vielen in der langen Zeit ihres Bestehens geschaffenen Modelle und Formen aufzubewahren, so daß sie noch heute aus den ursprünglichen Formen jedes Stück neu erstehen lassen kann, das jemals von ihren Mitarbeitern geschaffen wurde.

Schon lange war es der Wunsch und die Absicht der Leitung der Manufaktur, an deren Spitze der Geheime Bergrat Dr. Heintze steht, von jedem der zahllosen Modelle ein Musterstück aufzustellen, um dadurch ein geschlossenes Bild von der künstlerischen Entwicklung des Meißner Porzellans zu schaffen, gleichzeitig aber auch den geschäftlichen Zwecken zu nützen. Die aus der sächsischen Ständeversammlung ergangene Anregung nach Errichtung einer derartigen Sammlung kam daher den Wünschen der Manufakturleitung entgegen, und sie ging, sobald die nötigen Mittel bewilligt waren, mit rastlosem Eifer an das Werk, das jetzt vollendet dasteht.

Den Entwurf der Schauhalle, die im Grundriß die Form eines geschlossenen Rechtecks von 22 m Breite und 35 m Länge hat, lie-

ferte der frühere Bauamtmann bei dem Landbauamt Meißen, Baurat Volkmar Ihle. Der Neubau (Bild 1) paßt sich in seinen schlichten, wohlgegliederten Formen dem älteren Fabrikbau gut an, mit dem er durch einen Verbindungsgang in Zusammenhang steht, während die entgegengesetzte Schmalseite durch einen halbrunden Ausbau abgeschlossen wird. Entbehrt der Bau auch des reicheren äußeren Schmuckes, so wirkt er doch ruhig und vornehm.

Die Ausstellungsräume ziehen sich durch vier Stockwerke hin. Auch bei ihnen war der Gedanke der Zweckmäßigkeit leitend, aber ein entwickelter Geschmack gab trotzdem die Möglichkeit, den Eindruck der Vornehmheit und Schönheit zu schaffen, vor allem in dem festlich wirkenden Treppenhause (Bild 2) mit seinem von dem Vorsteher der Bildhauerateliers Professor Erich Hösel geschaffenen plastischen Schmuck, dem umlaufenden Porzellanfries in kobaltblauer Malerei nach dem Entwurf von Professor Achtenhagen und der schönen Kassettendecke, sowie in dem Kuppelbau im zweiten Obergeschoß, den Achtenhagen mit einem die Eigenart der Porzellanmalerei wundervoll kennzeichnenden Deckengemälde geschmückt hat.

auf gedeckten Tafeln eine Anzahl fertig bemalter Tafelgedecke zur Aufstellung gebracht, wobei gleichzeitig die Gelegenheit benutzt wurde, eine Anzahl größerer Tafelschmuckstücke vorzuführen.

Die Kunstporzellane Meißens während des ganzen 18. Jahrhunderts stehen durchweg unter dem Einflusse eines prachtliebenden Hofes, und dieser Einfluß blieb noch bis zum Jahre 1820 lebendig. Von diesem Zeitpunkte ab hat der Geist des neuen Jahrhunderts auch der Porzellankunst sein Gepräge gegeben. Wir finden zunächst eine Übergangszeit von 1820—30, die der Manufaktur nur zu wenigen Neuschöpfungen Anregung gab, und was die Folgezeit brachte, das scheidet sich scharf von der vorangegangenen Blütezeit. Diese Tatsache führte bei der Aufstellung von selbst zu einer Zweiteilung, wobei das 18. Jahrhundert einen Ehrenplatz im ersten Obergeschoß erhielt, während dem 19. Jahrhundert das zweite Obergeschoß zugewiesen wurde. Als Zwischenglied sind die vorwiegend aus der Zeit von 1800—1820 stammenden Biskuitporzellane anzusehen, die in der Vorhalle des zweiten Obergeschosses rechts der Kuppelhalle untergebracht sind.

Bild 2.

Bei den Ausstellungsräumen ist alles vermieden worden, was schneller Abnutzung oder dem Verstauben Vorschub leistet. Mit Ausnahme der Tafelgeschirre und besonders großer Stücke sind sämtliche Porzellane in eingebauten Glasschränken untergebracht, deren Holz einschließlich der Rückwände und Böden aus dunkel gebeizter Eiche besteht. Die gläsernen Zwischenböden ruhen auf Metallträgern. Auch alles übrige Holzwerk, die Verkleidungen der Türnischen, die Türen, Pfeiler und Tische sind in dunkeler Eiche gehalten, so daß sich im Verein mit den weißen Decken und der Stoffbespannung der Wände ein geschlossenes, vornehm behagliches Gesamtbild ergibt.

Diese Ausstellungsräume sind dazu bestimmt, von jedem seit dem Bestehen der Manufaktur geschaffenen Modell eine Ausformung aufzunehmen. Die Verteilung erfolgte in der Weise, daß das gesamte Gebrauchsporzellan im Erdgeschoß aufgestellt wurde, während den Kunsterzeugnissen die drei Obergeschosse zugewiesen wurden. Da die Manufaktur aber über 6000 verschiedene Geschirrformen besitzt, deren jede in rund 400 verschiedenen Malereimustern ausgeführt werden kann, war es ausgeschlossen, sämtliche Ausführungsmöglichkeiten zur Anschauung zu bringen. Es sind daher sämtliche Geschirrformen in weiß in je einem Stück aufgestellt, während andererseits sämtliche Malereimuster auf je einem Speiseteller gezeigt werden. Darüber hinaus sind in dem Mittelraume des Erdgeschosses

Innerhalb dieser Hauptgruppen waren für die Einordnung verschiedene Gesichtspunkte maßgebend. In der Gruppe des 19. Jahrhunderts stehen die figürlichen Erzeugnisse in rein zeitlicher Folge; von ihnen sind aber die Tiere und Gebrauchsgegenstände als gesonderte Gruppen abgezweigt. In der Gruppe des 18. Jahrhunderts zwang die fast unübersehbare Fülle und ungeheure Vielartigkeit dazu, das Figürliche in eine ganze Reihe von Unterabteilungen aufzulösen, wobei in jeder von ihnen die Aufstellung wieder in zeitlicher Reihenfolge erfolgte.

Im dritten Obergeschoß sind die mit Glanzgold verzierten Geschirre und Vasen aus dem ersten Drittel des 19. Jahrhunderts untergebracht, die zwar die Manufaktur damals vor dem Zusammenbruch retteten, künsterisch aber recht wenig zu bedeuten haben. Außerdem finden wir hier die von einem erfreulichen Aufschwung zeugenden figürlichen Darbietungen sowie farbige und kristallisierende Glasuren. Unterglasurmalereien usw. aus der zweiten Hälfte des 19. und dem 20. Jahrhundert, aus denen das technisch wie in seiner künstlerischen Verwendbarkeit gleich wertvolle Unterglasurkupferrot in seiner satten Farbenpracht hervorleuchtet.

Die unübersehbare Fülle der in der Schauhalle gesammelten Porzellankunst im einzelnen zu würdigen, ist natürlich unmöglich. Auch dem gründlichsten Kenner des Meißner Porzellans bietet diese

zum ersten Mal versuchte und in ihrem vollen Umfange noch gar nicht vollendete Gesamtschau eine Überraschung; wollte er sie beschreiben, so müßte er Bände füllen. Staunend und überwältigt steht man allein vor der gewaltigen Schaffenskraft eines Kaendler. Möge man aus der übergroßen Zahl seiner Schöpfungen herausgreifen, welche man will, überall findet man die gleiche Vollendung, die gleiche liebevolle Behandlung des Stoffes, die gleiche Durchführung bis in alle Einzelheiten; nirgends begegnet man einer Wiederholung, nie findet man Spuren vom Erschlaffen der schöpferischen Kraft. Unbegreiflich erscheint es, daß ein Menschenalter ausreichte, diese gewaltige Zahl unvergleichlicher Kunstwerke zu schaffen, daß ein menschliches Hirn diese Fülle von Gedanken fassen konnte, die hier zur Tat geworden sind.

Was die Königliche Porzellanmanufaktur zu Meißen für die Entwickelung der deutschen Porzellankunst geleistet hat, welch hohe Bedeutung für das deutsche Kunstgewerbe ihr zukommt, das haben wir bisher nur geahnt; überzeugend vor Augen geführt wird es uns erst in der Gesamtausstellung ihrer Erzeugnisse, und darum ist die mitten im Völkerkriege fertig gestellte Schauhalle eine Großtat. T.

Unberechtigte Angriffe gegen das Email.

Dr. J. Schaefer.

Die Metallvermittlungsstelle für die landwirtschaftliche Maschinenindustrie hat im Mai vergangenen Jahres an die Fabriken von Milchzentrifugen und Molkereimaschinen ein Rundschreiben erlassen über Ersatzstoffe für Zinnlegierungen und reines Zinn.

Es ist hier nicht der Ort, die verschiedenen Vorschläge dieses Rundschreibens auf ihre Brauchbarkeit oder besser gesagt Unbrauchbarkeit hin zu prüfen. Das mag Sache der beteiligten Kreise sein. Was uns angeht, ist die Art, wie man das Email abspeist, das in mancher Hinsicht wohl der zweckmäßigste Überzug für die in Frage kommenden Maschinenteile ist. Neben seiner völligen Giftfreiheit gewährleistet es auch, wenn es säurebeständig ist, hinreichende Widerstandsfähigkeit gegen die chemischen Angriffe vor allem der Milchsäure.

Von alle dem sagt das Rundschreiben nichts. Es heißt nur: „Emaille kann in abgelösten Teilen Darmkrankheiten erzeugen".

Die angesehensten Sachverständigen auf dem Gebiete der metallurgischen Wissenschaft und Technik, die in einer Versammlung aller Ausschüsse der Metallberatungs- und Vermittlungsstelle für den Maschinenbau, an der auch eine große Zahl Vertreter der Kriegsrohstoff-Abteilung und der Metall-Freigabe-Stelle teilgenommen haben, das Rundschreiben besprochen bezw. beschlossen haben, scheinen keine Kenntnis davon zu haben, daß eine derartige Behauptung über Email völlig irrig ist.

Beachtenswert ist noch, daß in dem Rundschreiben lieber „trotz des Nährmittelgesetzes die Verwendung von Mischzinn zur Verzinnung empfohlen werden muß" als der Gebrauch des völlig unschädlichen Emails. Es scheint den hier beteiligten Stellen nicht bekannt zu sein, daß es auch ein säurebeständiges Email gibt, das gegen die Angriffe der Milchsäure praktisch vollkommen widerstandsfähig ist. Dieses Email kommt vorzüglich für gußeiserne Apparate zur Verwendung, die seit langen Jahren für alle möglichen Zwecke in der chemischen Industrie mit bestem Erfolg in Gebrauch sind. Hier treten ganz andere chemische Einwirkungen auf als der völlig unschädliche Einfluß der Milchsäure. Auch in Bezug auf mechanische Widerstandsfähigkeit ist dieses Email nicht zu vergleichen mit einem solchen, wie es durchweg für Haus- und Küchengeräte Verwendung findet. Es kommen, um nur einiges kurz hervorzuheben, Temperaturen von 450° und darüber in Frage. Neuere Versuche haben gezeigt, daß ein säurebeständiges Email einen Innendruck von 50 at verträgt. Ein Abspringen ist im Gegensatz zum Blechemail kaum zu befürchten, da es äußerst fest mit dem Eisen verbunden ist. Es gehört schon ein starker Schlag mit einem spitzen Hammer dazu, das Email zum Abplatzen zu bringen. Vielfach genügt ein solcher aber nicht einmal. Es vermag dann nur ein Preßlufthammer das Email abzusprengen. Näheres über das säurebeständige Email und seine Anwendung in der chemischen Industrie bietet ein Aufsatz des Verfassers in dieser Zeitschrift (1915, S. 280, 287, 293).

Es ist nicht recht zu verstehen, daß trotz der vielen Veröffentlichungen und Berichtigungen immer wieder das Märchen von Email und Darmkrankheiten aufgetischt wird. Der Ausfall mehrerer zu Gunsten des Emails entschiedener Prozesse und die vielen übereinstimmenden Gutachten bedeutender Chirurgen, die alle dahin lauten, daß Darmkrankheiten niemals durch Email verursacht worden sind, sollten doch Beachtung finden, wenn sie unbefangen ohne Vorurteil aufgenommen würden. Aber hieran fehlt es einem großen Teil, sagen wir mal wirtschaftlicher Gegner des Emails. Mit Recht konnte die Keramische Rundschau (1915, S. 248) in einem Aufsatz über „leichtfertige Angriffe gegen das emaillierte Geschirr" schreiben: „Wenn nun aber das „Hamburger Fremdenblatt" das Eingreifen der Behörden, die mit der Ausführung der Metallbeschlagnahme beauftragt sind, zu ungunsten der Emailindustrie fordert, so kann man sich des Eindrucks nicht erwehren, daß diese Forderung von einer Seite ausgeht, die in einem Zurückdrängen der Erzeugnisse der Emaillierwerke nur ihren eigenen Vorteil sieht und deshalb sich nicht scheut, mit allen erdenklichen Mitteln darauf hinzuarbeiten".

In der Tat verhält es sich so. Entweder werden mehr oder weniger kräftig Behauptungen verbreitet, die den Erfahrungen widersprechen, oder aber man geht mit Stillschweigen über das Email hinweg. Veranlaßt durch die Ersatzfrage für beschlagnahmte Metalle hat Verfasser in den letzten Jahren mehrfach versucht, in den technischen Fachzeitschriften die Aufmerksamkeit der beteiligten Kreise auf das Email als geeigneten Ersatz zu lenken. Mit nichtssagenden Gründen, die nur bewiesen, daß die Unkenntnis mit den Eigenschaften des Emails sehr groß ist, wurden mehrfach solche Hinweise von den Schriftleitungen zurückgewiesen. In einem Falle wurde von einer Fachzeitschrift in mehreren Aufsätzen die Ersatzfrage für eine bestimmte Art von Apparaten, die bisher aus Kupfer gefertigt waren, besprochen mit der Aufforderung an den Leserkreis, möglichst Vorschläge über einen geeigneten Ersatzstoff zu bringen. Es wurden dann auch die unglaublichsten Vorschläge gemacht. Nur der Sprecher für Email, das für die in Frage stehenden Apparate bereits seit Jahren, wenn auch in beschränktem Maße, so doch mit bestem Erfolg in Gebrauch ist, kam nicht zu Wort, obwohl er aus dem Leserkreise der betreffenden Zeitung aufgefordert wurde, auf das Email hinzuweisen, da es seinem Wert entsprechend nicht genügend bekannt sei. Um es kurz zu sagen, man will von Email nichts wissen, da man seinen Wettbewerb fürchtet.

Es muß Sache der Emailindustrie in ihrer Gesamtheit sein, gegen alle unberechtigten Angriffe ohne Rücksichtnahme vorzugehen. Gegenwärtig muß sie auch bestrebt sein, bei den maßgebenden Stellen, bei denen ihre Erzeugnisse in Frage kommen, also vor allem in der Ersatzfrage für beschlagnahmte Metalle, in gebührender Weise durch geeignete Persönlichkeiten vertreten zu sein. Nur dann kann sie künftighin verhindern, daß sie derart geschädigt wird, wie es durch das oben angeführte Rundschreiben geschieht.

Ständiger Ausschuß für Zusammenlegung von Betrieben.

Unabhängig von der Durchführung des Gesetzes über den vaterländischen Hilfsdienst, die infolge der Einziehung von Arbeitskräften im Einzelfalle zu einer Stillegung von Betrieben führen kann, wird im Kriegsamt untersucht, inwieweit das Interesse der Gesamtheit aus Gründen wirtschaftlicher Art — z. B. zur Ersparung von Brennstoffen, zur zweckmäßigeren Verteilung von Rohstoffen und besseren Ausnutzung technisch leistungsfähiger Betriebe, zur Vermeidung überflüssiger Transporte von Rohstoffen, Kohle, Halb- und Fertigerzeugnissen — die örtliche Zusammenlegung und Stillegung von Betrieben erfordert. Mit der Prüfung dieser Fragen hat der Chef des Kriegsamtes den beim Chef seines technischen Stabes gebildeten Ständigen Ausschuß für Zusammenlegung von Betrieben (S. A. Z.) beauftragt. Dem Ausschusse, dessen Vorsitz der Chef des technischen Stabes führt, gehören Vertreter verschiedener Abteilungen des Kriegsamtes und der beteiligten Staatsverwaltungen, sowie acht auf Vorschlag der Industrie, des Handels und des Handwerks vom Chef des Kriegsamtes berufene Vertreter dieser Wirtschaftskreise an. Der Ausschuß hat beim Chef des technischen Stabes, Berlin, Leipziger Platz 13, eine Geschäftsstelle.

Der S. A. Z. bezeichnet die Industrien, bei denen er eine Untersuchung der wirtschaftlichen Verhältnisse für nötig hält. Aufgabe von Industrie und Handel ist es, die erforderlichen Unterlagen gemäß den vom S. A. Z. gegebenen Richtlinien zu beschaffen und ihrerseits die Vorschläge zu machen, die eine größere Wirtschaftlichkeit der Betriebsführung zu verwirklichen geeignet sind.

Der S. A. Z. tritt an die Industriezweige, deren Vorarbeiten er wünscht, nicht unmittelbar heran; er bedient sich zur Übermittlung seines Auftrags an die Interessenten, da eine zusammenfassende, einheitliche Vertretung der deutschen Industrie und des deutschen Handels zurzeit noch nicht besteht, je nach Lage der Verhältnisse der vorhandenen Wirtschaftsorganisationen, die als eine gewisse mehr oder minder vollständige Vertretung einzelner Industrien oder

Handelskreise angesehen werden können, z. B. des Kriegsausschusses der deutschen Industrie, des deutschen Handelstages, des Hansabundes.

Im allgemeinen wird die Vermittlung der Organisation zufallen, die den größten Teil des einzelnen Industriezweiges in sich vereinigt. Sache der die kleineren Gruppen vertretenden anderen Organisationen wird es sein, unter Außerachtlassung jeglichen Sonderinteresses sich zur sachlichen Mitarbeit mit der führenden Organisation zusammenzufinden. Ein Ausschließlichkeitsrecht auf Vertretung der Industrie und des Handels steht grundsätzlich daher keiner der einzelnen Organisationen zu. Sie treten gegenüber den Interessenten auch nicht als eine amtliche Stelle des Kriegsamtes auf, sondern sind lediglich im Einzelfalle als die zurzeit umfassendste Fachvertretung des einzelnen Industriezweiges mit der Führung der Vorverhandlungen innerhalb der Industrie beauftragt und haben das Ergebnis der Verhandlungen schriftlich dem S. A. Z. zu übermitteln. An den Verhandlungen der Interessenten nimmt der mit der Vertretung des Kriegsamtes beauftragte Berichterstatter der S. A. Z. für den einzelnen Industriezweig teil. Er hat über die bei den Vorarbeiten zu beachtenden Gesichtspunkte Auskunft zu geben und darauf zu achten, daß die tatsächlichen Verhältnisse erschöpfend behandelt werden.

Sobald bestimmte Vorschläge einer Industrie vorliegen, sind sie dem S. A. Z. von dem Berichterstatter, dem eins der von den beteiligten Wirtschaftskreisen vorgeschlagenen acht Mitglieder des S. A. Z. als Mitberichterstatter beigegeben ist, zur Prüfung vorzulegen. Billigt der S. A. Z. die für die Zusammenlegung, insbesondere die Entschädigung der stillzulegenden Betriebe aufgestellten Grundsätze der Industrie, so werden ihre Vorschläge dem Chef des Kriegsamtes zur Genehmigung und Entschließung wegen der weiteren Behandlung der Angelegenheit unterbreitet.

Die Verwertung der durch die Zusammenlegung freiwerdenden Arbeitsstätten, Massenvorräte, Maschinen usw. ist nicht Aufgabe des S. A. Z. Über ihre Verwendung entscheiden die zuständigen, mit der Beschaffung des Heeresbedarfs beauftragten Stellen der Heeresverwaltung. Die freiwerdenden Arbeitskräfte unterliegen der Verfügung des Kriegs-Ersatz- und Arbeits-Amtes (E. D.).

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Sprechsaal - Kalender 1917 für die keramischen, Glas - und verwandten Industrien. Herausgegeben von Dr. J. Koerner. Coburg. Verlag von Müller & Schmidt. Preis geb. 2,50 M.

Der immer noch tobende Weltkrieg hat auch dem diesjährigen Sprechsaal-Kalender nichts anhaben können, und sein Herausgeber hat ihm trotz seines Eintrittes in das Heer auch in diesem Jahre die gewohnte liebevolle Sorgfalt gewidmet, so daß auch die neue Ausgabe durch einige wichtige Beiträge ergänzt werden konnte. Ein Eingehen auf den reichhaltigen Inhalt erübrigt sich, da der Kalender schon längst jedem Silikatchemiker lieb und vertraut wurde und sein steter Begleiter und zuverlässiger Berater im Betriebe ist. Wer ihn aber noch nicht kennen sollte, dem sei der dringende Rat gegeben, ihn zu erwerben, das Buch wird ihm rasch unentbehrlich werden.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 8. **Kaltdruckfirnis.** Wie wird Kaltdruckfirnis zum Drucken auf Porzellan mit Stahlplatten hergestellt?

Frage 9. Verkupfern unglasierter Tonwaren. Auf welche Art werden unglasierte keramische Gegenstände verkupfert? Gibt es noch andere Metallüberzüge?

Antworten.

Zu Frage 6. Verwendung von Baryt. Schwefelsaurer Baryt (Bariumsulfat) findet Verwendung zur Herstellung von Anstrichfarben (Blanc fixe, Lithopone), doch benutzt man hierzu meist das künstlich hergestellte Präparat und nicht das natürlich vorkommende Mineral (Schwerspat). In der Glasindustrie wird sowohl schwefelsaurer Baryt bezw. Schwerspat, als auch kohlensaurer Baryt bezw. das Mineral Witherit benutzt. Hierbei dient der Baryt in erster Linie als Ersatz für Bleioxyd, namentlich in Halbkristall und in Preßglas. In ihren Eigenschaften stehen Barytgläser den mit Blei hergestellten nahe, doch ist ihre chemische Widerstandsfähigkeit weniger groß als diejenige eines entsprechend zusammengesetzten Kalkglases. Bei Verwendung von schwefelsaurem Baryt muß dem Gemenge gleichzeitig Kohle zugesetzt werden, um durch Reduktion eine vollständige Entfernung der Schwefelsäure herbeizuführen, weshalb man dem kohlensauren Baryt gewöhnlich den Vorzug gibt. In der Keramik wird Baryt, wenn auch nicht gerade in großem Umfange, als Flußmittel für Porzellan- und Steingutglasuren verwendet; in den ersteren läßt sich mit gutem Erfolg ein Teil des Kalkes durch Baryt ersetzen, wobei die Glasuren jedoch etwas leichter schmelzbar werden. Vielfach wurde versucht, in Steingutglasuren das Blei durch Baryt zu ersetzen. Es lassen sich so auch niedrig schmelzende Glasuren herstellen, doch neigen stark barythaltige Glasuren leicht dazu, matt bezw. blind zu werden, und sind, ebenso wie die bleireichen Glasuren, giftig. Ein geringer Barytgehalt erhöht den Glanz der Glasur und setzt den Schmelzpunkt der Glasur etwas mehr herab, als die äquivalente Menge Kalk. In derartigen Glasuren wird fast ausschließlich kohlensaurer Baryt (Witherit) verwendet. Ferner werden kohlensaurer Baryt und Chlorbarium auch dazu verwendet, um lösliche Sulfate (Gips, Magnesiumsulfat) in Ziegeltonen in unlösliches Bariumsulfat überzuführen und auf diese Weise schädliche Salzausblühungen zu vermeiden. Ihnen brauchbare Versätze anzugeben, ist nicht möglich, da Sie nicht angeben, ob es sich um Porzellan- oder Steingutglasuren oder was für sonstige Erzeugnisse handelt, und welche Brenntemperatur in Frage kommt.

Zu Frage 7. Ersatz von Quarzsand durch Stückenquarz. Vorausgesetzt, daß Ihr bisher verwendeter Kristallquarzsand wirklich rein ist, also wenigstens 98 i. H. Kieselsäure enthält, so können Sie sowohl in Massen wie auch in Glasuren denselben durch reinen Kristallquarzfels ersetzen. Für die Herstellung von Porzellan oder Steingut ist vor allem darauf zu achten, daß der Quarz möglichst arm an Eisenoxyd ist; Quarzite sind ihres Eisengehaltes wegen also nicht geeignet, sondern nur die reineren sog. Gangquarze. Letztere sind aber meist weniger leicht zu beschaffen als gute Quarzsande und stellen sich auch wegen der mühsamen Zerkleinerung und des etwa erforderlichen Aussortierens der weniger reinen Stücke teurer. Besteht Ihr Sand nicht aus nahezu reiner Kieselsäure, sondern besitzt er noch einen gewissen Gehalt von Tonsubstanz und vielleicht auch an Feldspat, so ist dieser bei dem Ersatz durch Quarz zu berücksichtigen und außer dem Quarz noch eine entsprechende Menge Tonsubstanz bezw. Feldspat in die Masse oder die Glasur einzuführen. — Während Sie in einer Glasur ohne weiteres den Sand durch einen ebenso reinen Quarz ersetzen können, ohne hierdurch das Verhalten der Glasur zu ändern, müssen Sie bei Massen etwas vorsichtiger sein. Am wenigsten Bedenken bestehen bei Porzellanmassen, denn die vielfach herrschende Ansicht, daß eine mit Sand hergestellte Porzellanmasse weniger weiß, aber transparenter sei als eine quarzhaltige, dürfte im allgemeinen wohl auf einem durch Zufälligkeiten hervorgerufenen Vorurteil beruhen, wenigstens bei den höher gebrannten, kaolinreichen Porzellanen. Wenn Sie dagegen in quarzreichen Massen für niedrigere Brenntemparatur, z. B. in Steingut, den Quarzsand durch Quarzfels ersetzen, so kann es vorkommen, daß eine vorher haarrissefrei haftende Glasur, wenn sie in dieser Beziehung etwas empfindlich ist, Haarrisse bekommt, da die Ausdehnung des Scherbens beim Erwärmen bezw. die Zusammenziehung beim Erkalten hierbei sich ändern kann. Es soll hiermit natürlich nicht gesagt sein, daß diese Erscheinung in jedem Fall eintritt, und außerdem hängt dieses auch noch von der Herkunft des Quarzes und von der Brenntemperatur ab. Sie werden jedenfalls gut daran tun, zuerst einige Versuche anzustellen, um sich über das Verhalten der mit Quarz hergestellten Masse zu unterrichten, zumal auch die Brennschwindung und die Porosität beeinflußt werden können.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Von Angestellten und Arbeitern der Firma Villeroy & Boch:
Gefreiter Mathias Mohr aus Mettlach,
Infanterist Mathias Trampert aus Saarhölzbach,
Infanterist Johann Reinert aus Orscholz,
Ersatz-Reservist Martin Leinen aus Besseringen
von der Steingutfabrik Mettlach;
Musketier Theodor Kölsch aus Kl. Karlbach,
Musketier Johann Roth aus Wallerfangen,
Musketier Peter Hirtz aus Lisdorf
von der Fabrik Wallerfangen;
Gefreiter Arthur Berger aus Dresden,
Infanterist Max Czischka aus Dresden,
Infanterist Max Börner aus Dresden,
Grenadier Otto Ackermann aus Potschappel,
Grenadier Karl Schneider aus Dresden,
Schütze Kurt Röder aus Dresden,
Gefreiter Bruno Hartmann aus Dresden,
Jäger Otto Weickert aus Merschwitz,
Unteroffizier Alfred Raack aus Dresden,
Gefreiter Bruno Beulich aus Serkowitz,

Gefreiter Alfred Schumann aus Dresden,
Infanterist Alexander Garloff aus Dresden,
Infanterist Emil Macher aus Markenbach
von der Fabrik Dresden;
Infanterist Mathias Theis aus Bachem,
Infanterist Heinr. Darimont aus Merzig,
Infanterist Joh. Pet. Bild aus Merzig,
Infanterist Johann Thielen aus Brotdorf,
Infanterist Nikolaus Reinert aus Brotdorf,
Füsilier Johann Quintes aus Merzig,
Gefreiter Mathias Engel aus Brotdorf,
Gefreiter Josef Mautes aus Merzig,
Gefreiter Peter Junges aus Merzig,
Unteroffizier Peter Kewerkopf aus Merzig,
Infanterist Johann Schumacher aus Bachem
von der Fabrik Merzig;
Musketier Peter Decker aus Wadgassen,
Musketier Jakob Weber aus Wadgassen
von der Fabrik Wadgassen;
Infanterist August Sump aus Rostock
vom Steingutlager Berlin-Lichterfelde;
Infanterist Max Kopsch aus Leipzig
vom Steingutlager Leipzig.

Auszeichnungen. Den folgenden Angestellten der Kgl. Porzellanmanufaktur Meißen wurde verliehen: dem Unteroffizier, Laboratoriumsgehilfe Leuschner, dem Unteroffizier, Staffiermaler Engelhardt und dem Soldat, Hilfsarbeiter Kirsten das Eiserne Kreuz zweiter Klasse; dem Soldat, Laboratoriumsgehilfe Jacob die Friedrich August-Medaille in Bronze.

Dem Unteroffizier Hans Kerst, kaufmännischer Beamter im Glaswerk Gustav Fischer in Ilmenau, und dem Einj.-Freiw. Unteroffizier Erich Knye, Sohn des Direktors Eugen Knye der Kristallglashüttenwerke Waldstein bei Rückers, wurde das Eiserne Kreuz zweiter Klasse verliehen.

Dem Rechnungs-Unteroffizier 1. Kl. Wilhelm Pohl, Sohn des Glasmalers Wilhelm Pohl in Arnsdorf i. Böhmen, wurde das Eiserne Verdienstkreuz am Bande der Tapferkeitsmedaille verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Ofenfabrikbesitzer Hermann Erteld in Kalkberge bei Berlin.
Ofenfabrikant Paul Herrmann in Glogau.
Töpfermeister Wilh. Frenz in Rostock.
Töpfermeister Rudolf Görbert in Saalfeld, Westpr.
Töpfermeister Josef Düring in Schirgiswalde.

Personalnachrichten. Frau Trina Mainert aus Erkersreuth konnte auf eine 25jährige Tätigkeit als Druckerin in der Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. in Selb zurückblicken.

Der Töpfermeister Leopold Salkowski in Elbing feiert am 5. März sein 50jähriges Meisterjubiläum.

Der Töpfermeister August Köpke in Gollnow (Pommern) wurde zum Vorsteher des Stadtverordnetenkollegiums gewählt.

Deutscher Kachelofen-Schutzbund (D. K. S.). In einer am 1. Februar im Architektenhause zu Berlin abgehaltenen, aus Berlin und der Provinz Brandenburg gut besuchten Versammlung wurde einstimmig die Gründung eines Deutschen Kachelofen-Schutzbundes (D. K. S.) beschlossen. Ein 15gliedriger Verwaltungsrat wurde beauftragt, die Satzungen zu beraten und einer im März abzuhaltenden Mitgliederversammlung zur Beschlußfassung vorzulegen. In den Vorstand wurden die Herren Museumsleiter Gustav Gericke (Velten) als Vorsitzender, sowie Fabrikdirektor Richard Blumenfeld (Charlottenburg), Hoftöpfermeister Reinhold Rohkohl (Berlin) und Chemiker Carl Tostmann (Berlin) gewählt. In dem Bunde haben sich Fabrikanten, Töpfermeister, Töpfergesellen sowie Freunde des Kachelofens zu gemeinsamer Arbeit für die Erhaltung und Förderung des Kachelofens und der Kachelwerkkunst zusammengeschlossen. Zuschriften sind zu richten an Herrn Museumsleiter G. Gericke, Velten (Mark).

Zentralstelle für die feuerfeste Industrie. Die Kriegsrohstoff-Abteilung für die feuerfeste Industrie hat in Düsseldorf, Königsplatz 20, für die Industrie feuerfester Erzeugnisse Westdeutschlands eine Zentralstelle errichtet, mit deren Leitung Hauptmann Hahn beauftragt wurde.

Ein- und Ausfuhr von Kacheln und Öfen in der Schweiz. Die Einfuhr von Ofenkacheln aller Art belief sich im Jahre 1915 auf 177 dz im Werte von 4628 Fr. Der Durchschnittswert für 1 dz betrug 26,15 Fr. Hauptlieferer war Deutschland mit 166 dz im Werte von 4316 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 26 Fr). Von dem Reste führten ein: Italien 10 dz im Werte von 280 Fr (28 Fr) und Frankreich 1 dz im Werte von 32 Fr. Die Ausfuhr betrug 50 dz im Werte von 1795 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 35,90 Fr). Sie ging nach Frankreich mit 34 dz im Werte von 942 Fr (27,71 Fr), Italien mit 8 dz im Werte von 463 Fr (57,87 Fr), Deutschland mit 6 dz im Werte von 308 Fr (51,33 Fr) und Spanien mit 2 dz im Werte von 82 Fr (41 Fr). — Die Einfuhr von aufgesetzten Kachelöfen sowie Eisenöfen mit Kachel- oder Fliesenverkleidung erreichte im Jahre 1915 eine Höhe von 290 dz im Werte von 23 365 Fr. Der Durchschnittswert für 1 dz betrug 80,57 Fr. An der Einfuhr waren beteiligt Deutschland mit 232 dz im Werte von 18 560 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 80 Fr) und Frankreich mit 43 dz im Werte von 3397 Fr (79 Fr). Der Rest kam aus Schweden, Italien und Österreich-Ungarn. Die Ausfuhr betrug 114 dz im Werte von 10 840 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 95,09 Fr). Sie richtete sich nach Frankreich mit 78 dz im Werte von 5461 Fr (70,01 Fr), Mittelamerika mit 16 dz im Werte von 3900 Fr (244 Fr) und Spanien mit 16 dz im Werte von 925 Fr (57,81 Fr). Der Rest ging mit je 2 dz nach Deutschland und Italien.

Einfuhr von Feintonwaren in Australien. Die Einfuhr von Tonwaren nach Victoria erreichte im Jahre 1914 einen Wert von 68 228 Lstrl. gegenüber 87 094 Lstrl. in 1913. An der Einfuhr 1913 waren beteiligt Großbritannien mit 74 062 Lstrl., Deutschland mit 8788 Lstrl. und Japan mit 2267 Lstrl. An Porzellan wurden in 1914 für 31 370 Lstrl. eingeführt gegenüber 46 706 Lstrl. in 1913. Hauptlieferer waren in 1913 Deutschland mit 20 780 Lstrl., Großbritannien mit 19 042 Lstrl., Japan mit 2324 Lstrl., Österreich-Ungarn mit 2088 Lstrl. und Frankreich mit 1616 Lstrl.. — Die Einfuhr von Tonwaren nach Neu-Süd-Wales erfolgte vor dem Kriege hauptsächlich aus England und Deutschland. Infolge Mangels an Schiffsraum und hoher Frachten ist es jetzt sehr schwierig, Waren aus dem Auslande zu erhalten. Einige Tonwaren werden in Australien selbst hergestellt, da jedoch die Güte des dortigen Tones sehr minderwertig ist, wird aus England eingeführter Ton verwendet. 1914 bestanden in Neu-Süd-Wales für die Herstellung von Tonwaren 18 Betriebe, in denen 549 Personen beschäftigt waren. Gegenwärtig werden sehr viele Tonwaren aus Japan eingeführt, wo eifrigst die Ausbreitung des Handels mit Australien erstrebt wird. Die Preise sind dort stark gestiegen, und da auch die Schiffsfrachten sehr in die Höhe gegangen sind, kommen die japanischen Waren den Einführern viel teurer als vor dem Kriege. Dasselbe gilt auch für die Porzellanwaren. Verschiedentlich sind Versuche gemacht worden, auch Porzellan in Australien selbst herzustellen, aber sie haben zu keinem Ergebnis geführt, da offenbar kein geeigneter Kaolin vorhanden ist. — Die Einfuhr von Tonwaren und Porzellan nach Queensland und Süd-Australien kommt jetzt hauptsächlich aus Japan; nach West-Australien, wohin vor dem Kriege zum größten Teil aus Deutschland und Belgien eingeführt wurde, liefert jetzt Großbritannien. — Die Gesamteinfuhr von feinen Tonwaren und Porzellan nach Neu-Seeland erreichte im Jahre 1914 einen Wert von 38 218 Lstrl. Davon kamen aus Großbritannien für 27 131 Lstrl., aus Deutschland für 8404 Lstrl. und aus Japan für 1595 Lstrl.

Richard Blumenfeld, Veltener Ofenfabrik Akt.-Ges. in Charlottenburg. Die Gesellschaft erzielte in 1916 auf Fabrikationskonto eine Einnahme von 156 471 M (36 593 M in 1915), Handlungsunkosten, Steuern usw. erforderten 70 564 M (55 015). Es ergibt sich ein Rohgewinn von 85 911 M. Nach Abzug der Abschreibungen von 19 619 M (16 540) stellt sich der Überschuß auf 66 291 M. Hieraus wird der aus dem Jahre 1915 übernommene Verlust von 64 719 M getilgt und ein Betrag von 1572 M auf neue Rechnung vorgetragen. Infolge günstiger Eindeckung von Rohstoffen und lebhafterer Nachfrage war die Gesellschaft, wie die Verwaltung im Geschäftsbericht ausführt, trotz der schlechten Lage des Baugewerbes imstande, den Betrieb zufriedenstellender als in den verflossenen Jahren zu gestalten. Die Aussichten für das neue Geschäftsjahr seien befriedigend. In der Bilanz erscheinen u. a. Debitoren mit 154 015 Mark (114 931), Materialien mit 70 452 M (42 344), Vorräte zur Fabrikation mit 130 521 M (138 180), das Wechselkonto mit 33 779 Mark (19 131). Unter den Passiven sind Kreditoren mit 113 661 M (121 929), Hypotheken mit 30 000 M (wie i. V.), das Akzeptenkonto ebenfalls mit 30 000 M (wie i. V.) ausgewiesen.

Ordentliche Hauptversammlung: 28. Februar 1917, vorm. 11 Uhr, in den Geschäftsräumen der Gesellschaft, Charlottenburg, Berlinerstraße 28.

O. Titel's Kunsttöpferei Akt.-Ges. in Liquidation. Ordentliche Hauptversammlung: 24. Februar 1917, vormittags 11 Uhr, im Geschäftshause des Bankgeschäfts A. Ephraim, Berlin, Große Präsidentenstr. 9.

Th. Neizert & Co. Akt.-Ges., Fabrik feuerfester Produkte, Bendorf. Außerordentliche Hauptversammlung: 22. Februar 1917, nachmittags 5 Uhr, im Hotel Monopol, Kaiser Wilhelmstraße und Oststraße Ecke, Düsseldorf. Tagesordnung: Abberufung des Aufsichtsrats. — Neuwahl des Aufsichtsrats.

Handelsregister-Eintragungen.

Bonn. Ludwig Wessel, Akt.-Ges. für Porzellan- und Steingutfabrikation. Dem Bevollmächtigten Hermann Kiehn ist Prokura erteilt worden. Er darf die Firma nur gemeinsam mit einem anderen Prokuristen oder Handlungsbevollmächtigten zeichnen.

Frankfurt, Main. Diamant-Steingutwerke, Frankfurt am Main G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der Handelsrichter Hugo Manes (Frankfurt a. M.) ist auf Grund der Verordnung betreffend Liquidation britischer Unternehmungen vom 31. Juli 1916 seitens des Herrn Ministers für Handel und Gewerbe zum Liquidator bestellt worden.

Unterwiederstedt. Mosaikplatten- und Chamottewerke Unterwiederstedt Akt.-Ges. Das Grundkapital der Gesellschaft ist gemäß dem Beschlusse der Hauptversammlung vom 10. April 1915

um 250 000 M herabgesetzt und sodann durch Zeichnung von 100 auf den Inhaber lautenden Aktien über je 1000 M um 100 000 M erhöht, so daß es jetzt 350 000 M beträgt.

Bracht (Rheinland). Rheinische Steinzeugröhrenwerke, G. m. b. H. Die Firma ist geändert in Niederrheinische Steinzeugröhrenwerke, G. m. b. H.

Altkirch, Els. Gebrüder Gilardoni, Tonwarenfabrik. Der Rechtsanwalt Justizrat Ernst Burg (Colmar) ist durch Ministerialerlaß vom 14. Dezember 1916 zum zweiten Zwangsverwalter ernannt.

Thorn. Leopold Müller Nachfl., Töpferei. Inhaber ist jetzt der Töpfermeister Karl Krause. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Schulden ist bei dem Erwerbe des Geschäfts ausgeschlossen.

Lyck. Neu eingetragen wurde: Emil Brucks, Zweigniederlassung Lyck (Ofenbau- und Fliesengeschäft). Inhaber: Töpfermeister Hans Brucks (Berlin).

Hannover. Dr. North & Co. G. m. b. H., keramisch-physikalisches Laboratorium. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 27. November 1916 bezw. 8. Januar 1917 ist das Stammkapital um 58 500 M erhöht und beträgt jetzt 100 000 M. Chemiker Heinrich Voß ist als Geschäftsführer abberufen. In Ausführung des Beschlusses vom 27. November 1916 ist von dem Gesellschafter Dr. Wilhelm North eine Sacheinlage geleistet durch Einbringen neuer Kundschaft, deren Wert auf 20 000 M festgesetzt ist.

Berlin. Neu eingetragen wurde: Feuerton-Bedachungs-Gesellschaft Leschinsky & Marx. Gesellschafter: Regierungsbaumeister a. D. Paul Leschinsky und Kaufmann Bernhard Marx.

Konkurs. Porzellanfabrik G. m. b. H. in Neumünster. Verwalter: Bürovorsteher Krakow (Neumünster). Anmeldefrist: 21. März 1917. Gläubigerversammlung: 21. Februar 1917, vormittags 10 Uhr. Prüfungstermin: 11. April 1917, vormittags 10 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigefrist: 1. März 1917.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Oscar Holste, Direktor der Vereinigten Glashüttenwerke Ottensen, Akt.-Ges.

Warnung. Die „Norddeutsche Allgemeine Zeitung“ veröffentlicht die folgende Warnung vor Geschäftsverkehr. Der an der Firma Duncan Doring & Co. in Rotterdam hauptsächlich beteiligte Mitinhaber Doring, übrigens ein Deutscher, hat, weil die Tätigkeit seiner anderen Unternehmungen allgemein bekannt geworden ist, nunmehr eine neue Firma, die „Continentale Handelsmaatschappij und Glasindustrie“ gegründet. Der Sitz der Gesellschaft ist Rotterdam. Außer Doring sind an der Firma beteiligt die beiden Holländer Bek (Beck) und S. C. Voermann. Bek und Voermann sind, ebenso wie Doring, wenig einwandfreie Personen. Vor einem Geschäftsverkehr mit dem neuen Unternehmen ist dringend zu warnen. Im Zusammenhang mit der Gründung der „Continentale Handelsmaatschappij und Glasindustrie“ ist die Firma Duncan Doring & Co. nach Amsterdam übergesiedelt.

Vereinigte Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke Akt.-Ges. in München. Die Hauptversammlung, in der fünf Aktionäre ein Aktienkapital von 200 000 M vertraten, genehmigte einstimmig den Abschluß und die Anträge der Verwaltung über die Verwendung des Reingewinns. Bergwerksbesitzer Fr. J. Fügner (Teplitz-Schönau) wurde in den Aufsichtsrat wiedergewählt. Von der Wiederbesetzung einer erledigten weiteren Aufsichtsratsstelle wurde mit Rücksicht auf die Kriegsverhältnisse Abstand genommen. Wie der Vorsitzende, Bankdirektor Krapp, erklärte, wird auch die bereits früher beschlossene Erhöhung des Aktienkapitals erst nach dem Kriege durchgeführt werden. Der Vorsitzende hob weiter hervor, die Verwaltung habe die Auffassung, daß auch im neuen Geschäftsjahr ein bescheidener Gewinn erzielt werden könne. Von einem Aktionär wurde angeregt, die Abschreibungen für Ofen-, Maschinen-, Mobilienabnützung usw. nach Hundertteilen in der Bilanz ersichtlich zu machen. Die vorgenommenen Abschreibungen erschienen zu niedrig, auch der 1915 durchschnittlich eingehaltene Satz von 5 v. H. für Abnützung sei zu gering. Es sollten, wenigstens im Frieden, durchschnittlich 10 v. H. abgeschrieben werden. Die Verwaltung erwiderte hierauf, die Anlagenwerte seien verhältnismäßig so niedrig eingesetzt, daß man es schon verantworten könne, wenn in mageren Jahren vorübergehend geringere Abschreibungen stattfänden. Auf eine weitere Anfrage wurde erklärt, daß die feste Vergütung des Aufsichtsrats von vorneherein unter die allgemeinen Unkosten einbezogen wurde. Tantiemen des Aufsichtsrats seien nicht ausgewiesen, weil satzungsgemäß eine Verteilung von Tantiemen nur in Jahren, in denen eine Dividende gezahlt werde, erfolgen könne. Auf die Anregung, ob nicht die Gesellschaft während des Krieges die Fabrikation des sehr begehrten Fensterglases aufnehmen könne, wurde von einem Vorstandsmitglied bemerkt, daß bereits eine zeitweilige Fabrikation von Fensterglas erfolgt sei und daß der hieraus erzielte Gewinn im Jahresgewinn enthalten sei. Eine dauernde Fensterglaserzeugung wäre aber ohne einschneidende Veränderung der Betriebsanlagen nicht möglich. Auch müßten dann eingeschulte Glasarbeiter für diesen Zweig gewonnen werden. Eine so weitgehende Umänderung des Werkes sei schon deshalb nicht ins Auge gefaßt, weil nach dem Kriege wieder die Farbglasfabrikation weitergeführt werden solle, umsomehr als viele Werke der Fensterglasfabrikation vor dem Kriege keinen Gewinn abwarfen.

Glashütte Münster (Verreries de Moutier), Münster (Bern). Die Gesellschaft beschloß eine Erhöhung des Aktienkapitals von bisher 420 500 auf 515 000 Fr. Das Jahresergebnis für 1915-16 gestattet eine Dividende von 12,7 v. H. auf die Aktien ersten und zweiten Ranges, im weiteren gelangt auf die Aktien dritten Ranges eine Dividende von 38,85 Fr auf jede Aktie zur Verteilung; im Vorjahr wurde keine Dividende ausgerichtet.

Hohlglashüttenwerke Ernst Witter Akt.-Ges., Unterneubrunn. Ordentliche Hauptversammlung: 19. Februar 1917, nachmittags 2 Uhr, im Bahnhofshotel zu Coburg.

Handelsregister-Eintragungen.

Schmölln. Neu eingetragen wurde: Tafelglashüttenwerk Schmölln (A. Bautzen) Robert Schicketanz. Inhaber: Fabrikbesitzer Robert Schicketanz.

Hannover. Hannoversche Glashütte. An Stelle des ausgeschiedenen Ferdinand Günner ist der Rentier Johann Friedrich Jaspers zum Vorstand bestellt worden.

Hoyerswerda. Vereinigte Hoyerswerdaer Glasfabriken Strangfeld & Hannemann. An Stelle des verstorbenen Gesellschafters Louis Escher sind seine Kinder Fräulein Marie Escher (Hoyerswerda) und Bürgermeister Paul Escher (Stolberg im Harz) in die Gesellschaft als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Zur Führung der Geschäfte und zur Vertretung der Gesellschaft ist allein der Gesellschafter Hannemann berechtigt.

Berlin. Sendlinger optische Glaswerke G. m. b. H. Die Pro-Gemeinde Seraing, Arrondissement Lüttich und Zweigniederlassung zu Berlin. Die Satzungen sind geändert.

Berlin. Sendlinger optische Glaswerke G. m. b. H. Die Prokura des Ingenieurs Josef Meier ist erloschen. Dem Oberingenieur Edmund Neumayer (Berlin-Schöneberg) ist derart Gesamtprokura erteilt, daß er berechtigt ist, die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen oder beim Vorhandensein mehrerer Geschäftsführer in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer zu vertreten.

Görlitz. Oberlausitzer Glashütten-Niederlage Ludwig & Co. G. m. b. H. Der Fabrikdirektor Rudolf Meißner (Penzig) ist zum Geschäftsführer bestellt.

Neugersdorf. Neu eingetragen wurde: Hermann Richter. Inhaber: Kaufmann Reinhold Hermann Richter. Geschäftszweig: Glasraffinerie und Vertretungen in der Beleuchtungsbranche.

Berlin. Glasmaschinen-Industrie G. m. b. H. Dem Kaufmann Alfred Aftergut ist Einzelprokura erteilt.

Emailindustrie.

Unsere Toten. Josef Elfert, Prokurist der Westf. Stanz- und Emaillirwerke Akt.-Ges. vorm. J. & H. Kerkmann, Ahlen i. Westf.

Betriebseinstellung. Das große Emaillirwerk Kockum in Christianstad (Schweden) hat wegen Ausbleibens der notwendigen Rohstoffe den Betrieb eingestellt.

Radebeuler Guß- und Emaillierwerke vorm. Gebr. Gebler, Akt.-Ges. Wie der Vorstand in seinem Rechenschaftsbericht schreibt, entbehrte das Unternehmen unmittelbare Aufträge auf Kriegsbedarf, fand ausreichende Beschäftigung für mittelbaren Heeresbedarf, für die es jedoch den Betrieb, den Anforderungen entsprechend, häufig umstellen mußte. Zudem hatte das Werk empfindlich unter dem Mangel an geübten Arbeitskräften zu leiden; der Betrieb mußte deshalb dauernd mit stark verminderter Belegschaft geführt werden, so daß die Leistungsfähigkeit der Werke nicht ausgenutzt werden konnte. Dagegen war die Beschäftigung des kurz vor dem Krieg erneuerten Emaillierwerks wesentlich gesteigert, wodurch sein Betriebsergebnis günstig beeinflußt wurde. Der Betriebsgewinn von 1915-16 bezifferte sich auf 241 079 M (792 874). Nach Absetzung von 52 446 Mark (97 743 M) für Abschreibungen bleibt ein Reingewinn von 179 781 M (523 689 M). Hiervon werden 12 v. H. Dividende (i. V. 16 v. H.) verteilt, 6530 M (26 843 M) als Anteile an Aufsichtsrat und Beamte gewährt, 1000 M (3732 M) der Talonsteuerrücklage, 4000 M (3000 M) der Arbeiterunterstützungskasse, 1000 M (3000 Mark) dem Gebr. Arnholdschen Versorgungsverein und 500 M (3000 M) dem Heimatdank zugeführt sowie 82 751 M (97 985 M) neu vorgetragen. Im laufenden Geschäftsjahr ist das Werk mit größern, langfristigen Heeresaufträgen versehen. Es darf also — falls nicht unerwartete Ereignisse dazwischentreten — mit einer besseren Ausnutzung des Betriebs und einem angemessenen Gschäftsergebnis rechnen.

Handelsregister-Eintragungen.

Neusalz, Oder. Eisenhütten- & Emaillierwerk Wilhelm von Krause, G. m. b. H. Der Geschäftsführer Direktor Oskar Krumbholtz ist durch Tod ausgeschieden.

Wien. Neu eingetragen wurde: Emaillieranstalt Josef Hölzl, Emaillieren von Gußeisen und Eisenblech. Inhaber: Verlassenschaft nach Josef Hölzl. Vertretungsbefugt: Arzt Dr. Rudolf Hölzl.

Kunstgewerbe.

Hohe Preise für Porzellan. Bei der Versteigerung der Sammlung des verstorbenen Kommerzienrats M. Seligmann (Cöln), die

unter sehr lebhafter Beteiligung deutscher Museumsdirektoren, Sammler und Händler in der Galerie Helbing (München) stattfand, wurden für Porzellane wieder erstaunliche Preise erzielt. Unter anderem brachten: Zwei Ludwigsburger Ballettgruppen (1760) 46 100 M, 12 Frankenthaler Teller (1770) 5000 M, eine Meißener Bacchusgruppe, Modell Kändler, 3600 M, eine Frankenthaler Gruppe „Rast auf der Jagd", Modell von Lück, 3300 M, Abundantia, Ludwigsburg (1762), 4600 M, Flöte spielender Schäfer und Laute spielende Schäferin, Ludwigsburg, 3900 M, ein Henkelkrug von Joh. Schaper (1665) 3200 M, Flöte spielender Knabe, Modell von Lück, Fruankenthal, 3150 M, eine Meißener Terrine (1730—1735) 3050 M, eine Schäfergruppe, Frankenthal, Modell von Lück, 2900 M, Leda mit dem Schwan, Ludwigsburg (1760), Modell von Weinmüller, 2700 M, Tanzender Pierrot, Modell von Lanz, 2400 M, Figur des Mezzetino, Modell Lanz, 2050 M. Das Museum Stuttgart erwarb den Henkelkrug von Schaper und das Museum Berlin die Meißner Terrine.

Verschiedenes.

Meßamt für die Mustermessen in Leipzig. Nach 1½jähriger anstrengender, aber erfolgreicher Arbeit aller beteiligten Kreise ist das neue Meßamt für die Mustermessen in Leipzig nunmehr zur Tatsache geworden. Am 26. Januar hat unter Vorsitz des Herrn Oberbürgermeisters Geheimen Rat Dr. Dittrich die erste Sitzung des Aufsichtsrats stattgefunden, an der folgende Herren teilgenommen haben: Als Kommissar der Reichsregierung Herr Regierungsrat Dr. Mathies vom Reichsamt des Innern, als Kommissar des Sächsischen Staates Herr Oberregierungsrat Kuppert vom Ministerium des Innern (Abteilung für Handel und Gewerbe) in Dresden. Von dem Rat der Stadt Leipzig gehören dem Aufsichtsrat an außer dem Oberbürgermeister, der Stadtverordneten-Vorsteher Oberjustizrat Dr. phil. h. c. et jur. Rothe und Herr Stadtrat Lampe. Von der Handelskammer Leipzig sind abgeordnet der Präsident, Herr Kommerzienrat Schmidt, welcher den Oberbürgermeister im Vorsitz des Aufsichtsrats vertreten wird; ferner der Vorsitzende des Meßausschusses der Handelskammer Herr Kommerzienrat Becker und Herr Stadtrat Dr. Struve. Von der Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen nahmen teil deren erster Vorsitzender Herr Kommerzienrat Rosenthal (Selb), Herr Kommerzienrat Carl Craemer (Sonneberg) und Herr Direktor Bach vom Verband Deutscher Warenund Kaufhäuser in Berlin. Satzungsgemäß wurde ein Arbeitsausschuß eingesetzt, in welchen die Herren Bach, Becker, Rosenthal und Struve gewählt wurden. Sodann fand die Wahl des Vorstandes des Meßamts statt; einstimmig wurde der bisherige Syndikus beim Centralverband Deutscher Industrieller und beim Kriegsausschuß der deutschen Industrie, Dr. phil. et jur. Raimund Köhler gewählt. Eine eingehende Erörterung der zur Entwicklung der Leipziger Mustermessen und damit der Förderung der deutschen Ausfuhrindustrie und des deutschen Außenhandels notwendigen Maßnahmen schloß sich an. Die Tätigkeit des neuen Meßamts soll nunmehr sofort beginnen. Noch am gleichen Tage wurde die erste Sitzung des Arbeitsausschusses abgehalten und eine Besichtigung der für das Meßamt in Frage kommenden Räume vorgenommen. Vorläufig genießt das Meßamt Gastrecht in den Räumen der Handelskammer. Das große Werk, dem sich anfangs viele Schwierigkeiten in den Weg stellten, ist nun vollendet. Reiche Mittel — über 1½ Millionen M — stehen dem Meßamt zur Verfügung. Die Arbeit für den Ausbau der Messen kann jetzt in großzügiger Weise aufgenommen werden. Möge der Erfolg den Erwartungen der Gründer des Meßamts entsprechen und für Deutschlands Handel und Industrie reiche Früchte tragen.

Einfuhrverbote in Deutschland. Die Handelskammer zu Berlin bringt folgendes zur Kenntnis der beteiligten Kreise: Zur Einfuhr von Waren aus dem Auslande bedarf es fortan, wie bekannt, abgesehen von einzelnen für den allgemeinen Güterverkehr nicht sonderlich ins Gewicht fallenden Ausnahmen, der Bewilligung des Reichskommissars für Ein- und Ausfuhrbewilligung. Die Anträge auf Erteilung dieser Bewilligung sind unter Angabe der Gründe, aus denen die Einfuhr nachgesucht wird, schriftlich beim Reichkommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung, Einfuhramt, Berlin W 10, Lützowufer 8, einzureichen. Den Anträgen sind zwei Stücke der vorgeschriebenen Vordrucke, die bei der Handelskammer zu Berlin, Dorotheenstr. 8, erhältlich sind, ausgefüllt beizufügen. Bei Ausfüllung der Vordrucke sind Name und Anschrift des Absenders und Empfängers sowie die Gegenstände, deren Einfuhr beantragt wird, nach Zahl, Art und Zeichen der Packstücke, Rein- und Rohgewicht, Wert, Menge und Art der Ware genau zu bezeichnen. Etwaige Bestellbriefe, Rechnungen usw. sind dem Antrage beizufügen. — Nähere Auskunft über gewisse Waren, die ohne besondere Einfuhrbewilligung des Reichskanzlers eingeführt werden dürfen, sowie über die sonst noch bestehenden weiteren Vergünstigungen erteilt das Verkehrsbüro der Handelskammer zu Berlin, Universitätsstr. 3.

Kriegswohlfahrtsleistungen in der Invalidenversicherung. Die Aufwendungen der Landesversicherungsanstalten für Zwecke der Kriegswohlfahrtspflege waren seitens des Reichsversicherungsamts dahin geregelt worden, daß als Höchstgrenze für diese Leistungen 5 v. H. des Reinvermögens der einzelnen Anstalten nach dem Stande vom 31. Dezember 1913 zugelassen wurden. Die Aufwendungen für die Kriegswohlfahrtspflege sind im Laufe der Zeit sehr erheblich angewachsen, und die Versicherungsanstalten halten es im allgemeinen nicht für wünschenswert, Einschränkungen vorzunehmen. Da auch der Vermögenszuwachs bei den Versicherungsanstalten sich inzwischen verstärkt hat, so besteht die Möglichkeit, daß über die vom Reichsversicherungsamt bestimmte Höchstgrenze hinaus Mittel bereitgestellt werden. Das Reichsversicherungsamt vertrat bisher den Standpunkt, daß an der Höchstgrenze von 5 v. H. nach dem Stande von 1913 unbedingt festgehalten werden müßte und daß nötigenfalls Einschränkungen vorzunehmen sein würden. Dennoch haben einzelne Versicherungsanstalten jetzt beschlossen, die Ansätze für diese Aufwendungen zu erhöhen, weil seinerzeit die lange Dauer des Krieges nicht vorausgesehen werden konnte. Die Frage wird damit zu erneuter Prüfung kommen.

Wettbewerbsklausel des einberufenen Angestellten. Die Rechtsfrage, ob die Einberufung des Angestellten als ein „unverschuldetes Unglück" im Sinne des § 70 HGB zu bewerten ist, hat bisher widerstreitende Beantwortung erfahren. Mehrfach haben Angestellte ein obsiegendes Urteil erlangt, durch das ihnen das Sechswochengehalt zugesprochen wurde. Ein solches Urteil ist nun für die weitere Frage, ob der Anstellungsvertrag infolge der Einberufung überhaupt als aufgelöst zu betrachten ist, oder ob er nur unterbrochen ist und daher für die Zeit der Einberufung ruht, von ausschlaggebender Bedeutung. Welchen Standpunkt auch immer man hierzu einnehmen mag: Daran kann doch wohl kaum ein Zweifel aufkommen, daß der Angestellte, der auf Grund seiner Einberufung das Sechswochengehalt beanspruchte, damit einwandfrei zu erkennen gegeben hat, daß er das Anstellungsverhältnis als beendigt angesehen wissen will. Hieraus ergibt sich, daß der unter der Wettbewerbsklausel stehende Angestellte an das vertraglich festgelegte Wettbewerbsverbot gemäß den Vorschriften der §§ 74—76 HGB in der Fassung vom 10. Juni 1914 gebunden bleibt. Aber auch sonst gibt der Krieg, sofern nicht etwa in der Person des Angestellten für den Arbeitgeber ein erheblicher Anlaß zur Kündigung (§ 75 Abs. 2) vorliegt, dem Angestellten nicht das Recht, sich von der Wettbewerbsklausel frei zu machen. Andererseits kann der Arbeitgeber, der den Anstellungsvertrag als aufgelöst betrachtet, das Wettbewerbsverbot nur geltend machen, wenn er dem Angestellten eine mindestens die Hälfte des zuletzt gezahlten Gehaltes betragende Entschädigung während der Dauer des Wettbewerbsverbots gewährt. Aus diesen Erwägungen heraus wird der Arbeitgeber, der zur Aufrechterhaltung seines Betriebes die Stelle des einberufenen, unter Wettbewerbsverbot stehenden Angestellten anderweit besetzen muß, von einer Kündigung absehen, um nicht die Bindungszeit, die nach § 74a HGB höchstens 2 Jahre betragen darf, in Lauf zu setzen. Er kann das auch deshalb, weil gemäß § 323 Abs. 1 BGB während der Dauer der Einberufung kein Gehaltsanspruch des Angestellten besteht. Hat der Arbeitgeber dem einberufenen Angestellten ohne erheblichen Anlaß gekündigt und somit dem Angestellten eine Handhabe geboten, die Wettbewerbsklausel für unwirksam zu erklären, so kann er doch die Fortdauer des Verbots dadurch erreichen, daß er sich bei der Kündigung zur Weitergewährung des zuletzt bezogenen Gehalts bereit erklärt (§ 75 Abs. 2 RG 59, 127). Hervorgehoben mag noch sein, daß es bei Beurteilung dieser Fragen ohne erhebliche Bedeutung ist, daß der Angestellte infolge seiner Wehrpflicht einberufen worden ist oder ob er sich etwa freiwillig gestellt hat; beide Fälle sind gleichmäßig zu bewerten.

Elektro-Osmose Akt.-Ges. in Berlin. Das Unternehmen schließt sein Rechnungsjahr 1915-16 mit einem Gewinn von 3480 M ab (1914-15: 295 317 M Verlust), um den sich der Verlustsaldo auf 883 417 M ermäßigt. Die Verwaltung sieht es als einen Erfolg an, daß es ihr trotz mannigfacher Schwierigkeiten im Betriebe möglich war, eine große Anzahl der wissenschaftlichen Arbeiten und Versuche zu fördern und zeitweise zu einem abschließenden Ergebnis zu bringen. Dadurch ist es gelungen, durch Verwertung von Lizenzen die Einnahmen wesentlich zu erhöhen. Der Betrieb der Tochtergesellschaft, der Karlsbader Kaolin-Elektro-Osmose Akt.-Ges., konnte aufrechterhalten werden, ihre Erzeugung findet in den für den Absatz in Frage kommenden Industrien besondere Anerkennung, so daß das Unternehmen erhebliche Fortschritte zeigt. Im Laufe des Geschäftsjahres hat die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem befreundeten Konzern die Westerwälder Elektro-Osmose-Tongewerkschaft ins Leben gerufen. Die Anlagen werden Anfang 1917 dem Betriebe übergeben werden. Die gesamten Laboratorien und Büros sind von Frankfurt a. M. nach Berlin verlegt worden, unter Auflösung der Frankfurter Niederlassung. Hierdurch erklärt sich die Erhöhung der Unkosten von 280 368 M auf 370 789 M. — In der Hauptversammlung war das ganze Aktienkapital vertreten, und zwar eine halbe Million M durch die Gesellschaft zur Verwaltung von Elektro-Osmose-Aktien und 2½ Mill. M durch einen Vertreter des Wiener Bankhauses S. & M. Reitzes. Der Vorsitzende gab in der Hauptversammlung von einem Vertrage Kenntnis, der die teilweise Verwertung künftiger Lizenzen zum Gegenstand hat.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Neuere Bücher.

Zu beziehen gegen Voreinsendung oder Nachnahme des Betrages von der

Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Bei Bestellung genügt Angabe der beigesetzten Lagernummer.

Ausführliches Verzeichnis der Fachliteratur auf Verlangen kostenfrei.

Berichte der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke. Heft 1. (Nr. 320a.) Geh. M 2,50. Bericht über die konstituierende Sitzung: Vorträge: Zwecke und Ziele der Abteilung. Geheimrat Prof. Dr. O. N. Witt. Hochfeuerfeste Porzellane. Geheim. Reg.-Rat Dr. A. Heinecke. Weitere Beiträge zur Kenntnis der Tone. Prof. Dr. Keppeler. — Heft 2 (Nr. 320b.) Geh. M 5,—. Bericht über die Hauptversammlung 1914: Vorträge: Gießflecke bei Steingut. C. Tostmann. Ist die rationelle Analyse in der jetzigen technischen Ausführung noch allgemein gültig? Prof. Dr. H. Stremme. Das Abfallen der Wandplatten. C. Tostmann. Der Einfluß der Steingutglasur-Zusammensetzung auf die Entwickelung der Unterglasurfarben. Karl Jacob. Untersuchungen über Selengläser. Geh. Reg.-Rat Prof. Dr. O. N. Witt. Beiträge zum Problem der Spannung im Glas. Dr. H. Schulz. Aus der Praxis der Puderemailliertechnik. Dipl.-Ing. F. Kraze.

Taschenbuch für Keramiker 1917. (Nr. 180i.) Geb. M 1,75 (Ausland M 2,—).
Aus dem Inhalt: Praktische Winke für die Gießerei in Porzellanfabriken. — Zirkonoxyd als Trübungsmittel in der keramischen Industrie. — Unmittelbare Übertragungen von Hoch- und Tiefdruckplatten auf Glas, Tonwaren und Email. — Die Schwindung des Porzellans. — Ein Kontrollsystem für keramische Fabriken. — Modelleinrichten und Formengießen in der Tonindustrie. — Gefahren beim Riemenauflegen. — Fehlerverhütung beim Rohstoffwechsel. — Unsere beste Wohnungsheizung in Norddeutschland. — Glas im Emailversatz. — Verzeichnisse der feinkeramischen Fabriken, sowie der Emaillierwerke in Deutschland und Österreich-Ungarn, der Fachschulen, Fachvereine, der Sektionen der Töpferei-Berufsgenossenschaft.

Tonindustrie-Kalender 1917. 3 Teile. (Nr. 307.) M 1,50.

Laboratoriumsbuch für die Tonindustrie. Von Dr. Hermann Bollenbach. (Nr. 108.) Geh. M 3,60.

Keramische Arbeitsmassen. Von Dr. W. Pukall. (Nr. 332.) Geh. M 2,—.

Verwendung keramischer Rohmaterialien und Zusammensetzung feinkeramischer Massen auf Grund der chemischen Analyse. Dissertation von Diplom-Ingenieur Dr. Josef Dorfner. (Nr. 326.) Geh. M 3,—.

Keramisches Praktikum. Von Dr. Aug. Berge. (Nr. 316.) Geh. M 4,20, geb. M 4,80.

Bestimmung der Wärmeausdehnung einiger keramischer Massen. Von Dr. R. Rieke. (Nr. 315.) Geh. M 0,75.

Keramische Rechentafeln zum Gebrauch in den Laboratorien der Ton-, Glas- und Emailindustrie. Von Dr. H. Bollenbach. (Nr. 142.) Geh. 4,60.
Die Tafeln befreien von dem zeitraubenden und wenig kurzweiligen Rechnen und ermöglichen dem, der mit dem Wesen keramischen Rechnens vertraut ist, die Ausführung der Rechenaufgaben ohne Mühe lediglich durch Nachschlagen in den betreffenden Spalten.

Beispiele zur Berechnung keramischer Massen und Glasuren. Von Dr. H. Bollenbach. (Nr. 110.) Geh. M 1,—.

Tafel für die Berechnung von Glasuren. Von Dr. Hugo Hermann. (Nr. 41.) M 1,50.
Die genau gezeichnete Tafel ermöglicht es, durch einige einfache Messungen sowohl nach der Glasurformel den Glasurversatz, wie umgekehrt aus letzterem die Segerformel zu ermitteln.

Der Einfluß der basischen Flußmittel auf die Harrissigkeit und den Schmelzpunkt von borsäurefreien Bleiglasuren. Von Prof. Dr. Emerich Selch. 2. Auflage. (Nr. 120.) Geh. M 1,—.

Kristallglasuren. Von C. Kabus. (Nr. 327.) Geh. M 0,50.

Das Gipsformen. Von Dr. A. Moye. (Nr. 53.) Geh. M 1,50.

Die technischen Eigenschaften des Porzellans mit besonderer Berücksichtigung seiner Verwendung als Isoliermaterial in der Elektrotechnik. Von Dr.-Ing. Ernst Rosenthal. (Nr. 329.) Geh. M 2,50.
In der Einleitung werden zunächst die Eigenschaften des Porzellans besprochen, die es als besonders wertvoll für technische Isolationszwecke erscheinen lassen. Es folgt dann eine Zusammenfassung der bisherigen Forschungsergebnisse. Bei den Untersuchungen des Verfassers wurden die für Isolationszwecke wichtigen Bedingungen: geringe Hygroskopität, Feuersicherheit und möglichst hohe Lebensdauer als in der Natur des Porzellans liegend ausgeschaltet und nur die Abhängigkeit der elektrischen Durchschlagsfestigkeit, der mechanischen Festigkeit und der Temperaturbeständigkeit von der Zusammensetzung und Brenntemperatur des Porzellans zu ermitteln gesucht. Die Ergebnisse dieser zweck- und planmäßig durchgeführten Untersuchungen überraschen zum größten Teil dadurch, daß sie von den bisher geltenden Annahmen ziemlich weit abweichen. Sie sind deshalb für jeden, der sich mit der Herstellung von Porzellangegenständen für technische Zwecke beschäftigt, von großer Wichtigkeit. Das Buch kann daher nicht nur den Fabrikanten elektrotechnischer Bedarfsartikel aus Porzellan, sondern allen, die Porzellangegenstände herstellen, welche bestimmten technischen Anforderungen entsprechen müssen, wie z. B. Kochgeschirre, chemische Gerätschaften usw., zum Studium empfohlen werden.

Zur Kalkulation in Porzellanfabriken unter besonderer Berücksichtigung der Gebrauchsgeschirr-Erzeugung. Von Reinh. Seidel. (Nr. 303.) Geb. M 1,75.

Sanitäre Spülwaren. Von Karl Jacob. (Nr. 54.) Geh. M 1,—.
Nach einer Einleitung, welche die Herstellung von Massen und Glasuren betrifft, werden an Hand zahlreicher Abbildungen die verschiedenen in Frage kommenden Gießeinrichtungen, die Handhabung der Formen beim Eingießen und das Fertigmachen der gegossenen Stücke beschrieben. In den nachfolgenden Abschnitten wird das Brennen der Ware geschildert und eine Anleitung zur Selbstkostenberechnung für ein Klosett gegeben; zum Schluß folgt, ebenfalls unter Beifügung von Abbildungen, eine zusammenfassende Beschreibung der hauptsächlichsten Klosettformen und ihrer technischen Einrichtung.

Das Gießen freistehender Klosetts. Von Modellmeister Wolf. (Nr. 328.) Geh. M 1,—.

Fabrikationsfehler in Ofenfabriken. Von W. Wiesenberg. (Nr. 304.) Geh. M 1,—.

Die Glasfabrikation. Von Robert Dralle, unter Mitarbeit von A. Joly, Dr. Gustav Keppeler, Reg.-Rat Dr Wendler und Josef Jaquart. (Nr. 116.) Geb. M 44,—.

Über den Einfluß von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern. Von Dr.-Ing. Felix Singer. (Nr. 325.) Geh. M —.75.

Chemische Technologie des Glases. Von Dr. Bernhard Müller. (Nr. 128.) Geh. M 4,—.

Kurzgefaßter Lehrtext der Technologie des Tafel- und Hohlglases. Von Rudolf Hohlbaum. (Nr. 127.) Geb. M 1,20.

Zeitgemäße Herstellung, Bearbeitung und Verzierung des feineren Hohlglases. Von Prof. Rudolf Hohlbaum. (Nr. 264.) M 6,50.

Pyrometrische und bautechnische Berechnung eines zehnhäfigen Regenerativgasofens. Von Jos. Miskovsky. (Nr. 30.) Geh. M 2,—.

Quarzglas, seine Geschichte, Fabrikation und Verwendung. Von Dipl.-Ing. Paul Günther. (Nr. 29.) Geh. M 1,40.

Dekorative Glasmalerei. (Unterglasurmalerei und Malen auf Glas). Von J. C. Stahl. (Nr. 323.) Geh. M 4,—, geb. M 4,80.

Das Generatorgas, seine Erzeugung und Verwendung. Von Dr. Carl Kietaibl. (Nr. 31.) Geh. M 5,—, geb. M 5,80.
Zunächst werden die wichtigsten Vorgänge bei der Verbrennung und Vergasung, sowie die Grundlagen der Wärmetheorie und die chemischen Verhältnisse im Generator erläutert. Eigene Abschnitte sind den in Betracht kommenden Brennstoffen, analytischen Methoden und Apparaten zur Untersuchung der Brennstoffe und des Gases vorbehalten, alsdann werden Druckgas- und Sauggasanlagen, wie auch Generatoren, sowie alles, was damit zusammenhängt, ausführlich beschrieben, vorkommende Störungen werden eingehend behandelt. Im letzten Drittel werden die verschiedenen Feuerungsanlagen für Gasheizung, einige der gebräuchlichsten Gasmaschinen, sowie eine Sauggasanlage und deren Betrieb geschildert, und der Schluß ist dem Generatorgas in seiner chemischen Eigenschaft, sowie den daraus zu erzeugenden chemischen Produkten gewidmet.

Anlagen und Einrichtungen eines Emaillierwerkes. Von Ing. Chem. Ph. Eyer. Inhalt: Die Beize. — Die Ausbeulerei. — Die Auftrogerei, das Trocknen und die Trockeneinrichtungen. — Die Brennerei. — Schmelzraum, Mischraum und Mühle. — Die Brennöfen. — Die Schmelzöfen. — (Nr. 190.) Geb. M 3,—.

Die Fabrikation der Emails und das Emaillieren. Von P. Randau. (Nr. 121.) 4. Aufl. Geh. M 3,—, geb. M 3,80.

Naturgeschichte der Emailfehler. Von Ph. Eyer. (Nr. 213.) Geh. M 1,50.

Die Herstellung der Abziehbilder (Metachromatypie-Dekalkomanie), der Blech- und Transparentdrucke, nebst der Lehre der Übertragungs-, Um- und Überdruckverfahren. Von Wilh. Langer. (Nr. 182.) 2. Auflage. Geh. M 3,—, geb. M 3,80.

Emaildekor auf Steingut. Von Dr. A. Berge. (Nr. 140.) Geh. M —,75.

Photokeramik. Von C. Fleck. (Nr. 48.) Geh. M 1,20, geb. M 1,80.

Die Porzellan-Photographie. Von J. C. Köhler. (Nr. 49.) Geh. M 2,50.

Zur Streitfrage über den Porzellanerfinder. Von Professor E. Zimmermann. (Nr. 134.) Geh. M 1,—.

(0)

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 7.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 15. Februar 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Gründungsversammlung des Deutschen Kachelofen-Schutzverbandes (D. K. S.)

Zur Gründung eines Bundes der Freunde und Förderer des Kachelofens fand am 1. Feberuar d. Js., nachmittags 3 Uhr, im Architektenhause zu Berlin eine Versammlung statt, die Kantor Gericke (Velten) einberufen hatte. Für seine Ziele, einen „Bund der deutschen Kachelofeninteressenten" ins Leben zu rufen, war er schon in früheren Versammlungen, so auch in der Konferenz der Heiztechnischen Kommissionen Deutschlands zu Dresden 1911 eingetreten, um dadurch den Gedanken des Deutschen Werkbundes auch auf alle Berufskreise, die vom Bestehen des Kachelofens abhängig sind, zu übertragen, nämlich im Zusammenwirken von Industrie, Kunst und Handwerk für den Schutz und die Förderung des Kachelofens zu sorgen. Bei der weiteren Vorarbeit für das Ziel hatte sich zunächst eine Fördererschaft in der Kachelofenindustrie und im Ofensetzergewerbe gebildet, die jetzt 3 Jahre besteht und beim Verbandstage der Arbeitgeber im Töpfer- und Ofensetzergewerbe Deutschlands 1914 zu Erfurt durch eine dort veranstaltete „Wanderausstellung des Veltener Ortsmuseums" das erste Zeichen der Wirksamkeit öffentlich gab. Seitdem wurde er in seiner Werbearbeit für den Kachelofen, besonders auch für die Fortführung seiner „Sammel- und Auskunftsstelle für Literatur und Bildwerke des Kachelofens" nicht nur durch die genannte Fördererschaft, sondern auch durch den Herrn Minister für Handel und Gewerbe zu Berlin mit Beihilfen unterstützt, wodurch ihm die Mittel zur Deckung der Unkosten (im Vorjahre über 2000 M, in diesem Jahre über 4000 M) gewährt wurden. Die Zahl der Förderer wuchs namentlich in Groß-Berlin mehr und mehr, zu der auch die Vertreter von interessierten Großfirmen für die Brennstoffe, Eisenwaren und andere Zubehörteile beim Kachelofen- und Herdbau von ihm gewonnen wurden. Um die Fördererschaft auf eine rechtliche Grundlage zu stellen und sie dann für eine größere Wirksamkeit erweitern zu können, beschloß er, einen „Bund der Freunde und Förderer des Kachelofens E. V." mit dem Sitz Berlin zu gründen, wofür ihm die Preußische Staatsregierung wie die bisherigen Förderer infolge seiner persönlichen Bemühungen erhöhte Beihilfen zusagten. In einer vorberatenden Versammlung am 10. August 1916 zu Berlin beschloß die Fördererschaft auf seinen Vortrag einstimmig, den vorgelegten Satzungsentwurf für den neuen Bund zu beraten und wählte hierfür einen Ausschuß. Die Gründungsversammlung wurde für den September in Aussicht genommen. Infolge der Hemmnisse durch die Kriegsumstände mußte die Sitzung bis zum 1. Februar d. Js. hinausgeschoben werden, zu der er durch Aufruf die Vertreter der Interessentenkreise eingeladen hatte.

Infolge des Aufrufes waren im Architektenhause 26 Vertreter von Verbänden, Firmen und Korporationen erschienen. Es lag folgende Tagesordnung vor:

1. Begrüßung und Einleitung über Zweck und Ziel der Veranstaltung. Der Einberufer.
2. Allgemeine Aussprache.
3. Beschluß über den Namen und die Gründung des Bundes.
4. Beratung und Annahmebeschluß über den Entwurf der Bundessatzungen.
5. Wahl des Verwaltungsrates, der Vorsitzenden und der Kassenprüfer.

Zu Punkt 1.

Der Einberufer hielt folgende Ansprache:

Sehr geehrte Versammlung! In ernster Zeit sind Sie meinem Aufrufe zu ernster Beratung und Arbeit gefolgt. Dafür danke ich allen von Herzen und wünsche, daß Zweck und Ziel meiner heutigen Veranstaltung erreicht wird. Diese war durch den Sitzungsbeschluß meiner Fördererschaft vom 10. August 1916 zu Berlin bereits für den September geplant, mußte aber infolge der Kriegsumstände bis heute aufgeschoben werden.

Welches ist unser heutiger Zweck? Wir wollen heute eine Vereinigung oder ein Bündnis schließen zu gemeinsamer Arbeit, um auf fester Grundlage für die Erhaltung und Förderung des Kachelofens und Kachelherdes wirksamer als bisher zu streben und zu kämpfen, und zwar zunächst ein Bündnis für Berlin und die Mark Brandenburg; also für unsere Heimat. In dieser wollen wir zunächst für den Schutz unseres alten guten Kachelofens eintreten. Für ihn bin ich Vorkämpfer seit vielen Jahren und habe mir hierbei viele Mitkämpfer und Bundesgenossen in den verschiedensten Berufsständen und deutschen Landesteilen erworben und dadurch manchen Erfolg für den Kachelofen und seine Interessenten erreicht. „Erfolge und Ziele der deutschen Kunstkultur des Kachelofens", so hieß mein Vortrag in Erfurt am 8. Juni 1914. Er ist als Broschüre erschienen, die nebst Beilage über die Leitsätze ich Ihnen allen heute zum ernsten Studium überreichte, denn daraus können Sie klar erkennen, worauf mein Streben gerichtet ist, nämlich auf Vereinigung aller Kräfte zum Kampf für den deutschen Heimatschutz des Kachelofens. Dieses Streben wurde bald nach Erfurt, wo ich die Parole erneut an die berufenen Vertreter des Ofensetzergewerbes Deutschlands hinausrief: „Kampf für den Kachelofen", durch den Weltkrieg zwar sehr gestört und erschwert, aber nicht beseitigt, denn seitdem habe ich mir in Berlin und der Umgegend eine Fördererschaft in der Kachelofenindustrie und im Ofsenetzergewerbe gebildet und mit ihr 2½ Jahr lang, während der Dauer des Krieges, den Kampf für den Kachelofen fortgeführt. Wir haben bisher den Sieg auf allen Fronten in unserer märkischen Heimat, wie ich durch meine Statistiken nachwies, gewonnen, dadurch ist mancher Neutrale oder Abseitiger unserem Fördererbunde zugeführt worden. Die Fördererschaft, bisher nur gebildet durch die Freunde meines Strebens, die mir ihr Vertrauen schenkten, soll in der heutigen Sitzung erweitert und auf die Rechtsform als eingetragener Verein, Sitz Berlin, gestellt werden, wie ich das näher durch meinen Aufruf*) nebst Anlagen dargestellt habe. Den Erfolg zeigt der Besuch zur heutigen Sitzung. Möge der Zweck der Bundesgründung durch Sie, die zur Gründung freundlichst erschienen sind, erreicht werden in dem Bewußtsein, wir tun ein gutes Werk während der großen Kriegsnot, um davon Segen für den Wirtschaftsaufschwung vieler Heimatgenossen nach dem Weltkriege zu sichern, um aber auch für unsere deutsche Wohnungskultur an unserem Teil tatkräftige Mithilfe zu gewähren.

Welches ist also unser Ziel? Es ist die Erhaltung und Förderung unseres heimatlichen Kachelofens und aller, die beruflich von seinem Fortbestehen abhängig sind. Es ist aber auch die Förderung des guten deutschen Hauswesens, unseres trauten Heims, in dem für Gesundheit, Wirtschaftlichkeit und Kunst der Kachelofen eine so wichtige Rolle spielt wie wohl kein anderer Ausstattungsgegenstand. Unser Ziel ist also auch der Wettkampf für die Verbesserung unseres Heims durch den Heimatschutz und die Kunstkultur des Kachelofens. Auch wir kämpfen für „Heim und Herd". Wir wollen damit uns in den Heimatdienst stellen und dafür unsere bescheidenen Opfer brin-

*) Der Abdruck des Aufrufs erfolgt in einer der nächsten Nummern.

gen, während ebenfalls für die Heimat alle unsere tapferen deutschen Brüder an den Schlachtfronten in Feindesländern ihr Leben und ihr Alles einsetzen. Unsere heimatliche Dienstordnung wollen wir heute beraten und anerkennen, für die ich Ihnen unseren Satzungsentwurf vorlege. Ich hoffe, daß er im Großen und Ganzen Ihre Zustimmung findet und daß dadurch das Ziel der heutigen Sitzung erreicht wird.

Der Bund soll dann am 1. April d. Js. in Wirksamkeit treten. Die bisherige Fördererschaft, über die ich den Rechenschaftsbericht für das jetzt laufende Wirtschaftsjahr nach dem 1. April erstatten werde, geht dann in dem neuen Bunde auf. Aber schon heute danke ich allen bisherigen Mitgliedern in der Fördererschaft für ihre treue Mitarbeit durch Rat und Tat während der letzten 3 Jahre, für das Vertrauen, das Sie mir bisher bewiesen haben und noch jetzt dadurch beweisen, daß Sie sämtlich Mitbegründer unseres neuen Bundes geworden und bereit sind, mir weitere Gefolgschaft zu leisten. Nur unter solchen Umständen konnte ich mich auch entschließen, meine bisherigen Arbeiten für unsere gemeinsamen Ziele zu tun und sie weiterhin fortsetzen zu wollen. Das will ich tun, soweit mein Gesundheitszustand es mir erlaubt. Zur Mitarbeit begrüße ich heut jeden Erschienenen aus meiner alten Fördererschaft und von meinen alten Freunden, sowie alle, die sich zur Mitarbeit als neue Freunde bereit erklären.

Zu Punkt 2.

Es erklärten ihre Zustimmung zu der geplanten Gründung des Bundes und versprachen ihre Mithilfe zum Gelingen des Vorhabens:

Als Vertreter der Ofenfabrikanten Direktor Richard Blumenfeld, Kgl. Handelsrichter, für den Verband der Arbeitgeber im Töpfer- und Ofensetzgewerbe Deutschlands Provinzialverband Berlin und Umgegend und für die Heiztechnische Kommission Berlin Kgl. Hoftöpfermeister Reinhold Rohkohl, für den Zentralverband der Töpfer und Berufsgenossen Deutschlands A. Drunsel, für die Handwerkskammer Berlin der Vorsitzende Obermeister Rahardt, für den Fachausschuß im Töpfereigewerbe des Deutschen Werkbundes dessen Vertrauensmann Prof. Schmuz-Baudiss, Direktor der Kgl. Porzellan-Manufaktur, für die Berliner Töpfer- und Ofensetzer-Zwangsinnung zu Berlin Obermeister Hermann Thiele, für das Chemische Laboratorium für Tonindustrie und Tonindustrie-Zeitung und Keramische Rundschau Regierungsrat Dr. Hecht, für den Verein für deutsches Kunstgewerbe E. V. Chemiker Paul Bartel, für die Technisch-wissenschaftliche Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland Chemiker C. Tostmann, Schriftleiter der Keramischen Rundschau, für die „Brandenburgia" Gesellschaft für Heimatkunde in Brandenburg Rektor O. Monke, für die Töpfer-Zwangsinnung zu Alt-Landsberg Obermeister H. Märker, für die Töpferinnung Steglitz und Umgegend Obermeister W. Engelmann, für die Töpferinnung zu Spandau Geschäftsführender Obermeister A. Schröer, für die Töpferinnung Köpenick Obermeister Gilow, für die Veltener Kachelofenindustrie die Fabrikbesitzer Karl Kalass, Emil Krause, G. Rosinsky, für die Töpferfachschule zu Berlin Fachlehrer E. Domke, Geschäftsführer der Meißner Ofen- und Porzellanfabrik vorm. C. Teichert Robert Schmock, usw.

In ähnlicher Weise hatten eine Anzahl Vertreter von Firmen und Verbänden usw., die am persönlichen Erscheinen verhindert waren, ihre Zustimmung und Wünsche schriftlich erklärt, z. B. für den Bund „Heimatschutz in Brandenburg" Professor Mielke, für den Zentralinnungsverband der Schornsteinfegermeister des Deutschen Reiches Vorsitzender Obermeister G. Mirisch, für den Verband der Vereine selbständiger Holz- und Kohlenhändler E. V. Sekretär Otto Dame, Schriftleiter der Zeitschrift „Der Kohlenhändler", für die „Ilse" Bergbau Aktiengesellschaft Prokurist Beer, für die Niederlausitzer Brikett-Verkaufsgesellschaft m. b. H. Ingenieur Hans Ganzel, für die Gasgesellschaft Generaldirektor E. Körting, für die Chemisch-Metallurgische Industriegesellschaft m. b. H. Direktor Dr. Immerwahr, für die Eisenwarenhandlung Griehl & Jahn Jahn, für die städtischen Gaswerke Ingenieur A. Kohl, aus der Veltener Kachelofenindustrie die Fabrikbesitzer Karl Senße, Otto Schmidt, Heinrich Lehmann, Karl Schwanebeck, für die „Neue Deutsche Töpfer-Zeitung" Dr Biram, für die Heiztechnische Landeskommission Verbandssekretär Töpfermeister Hermann Schmidt usw.

In den bisher eingegangenen Beitrittserklärungen sind an Jahresbeiträgen für den neuen Bund insgesamt schon über 4000 M gezeichnet worden. Der Mindestbeitrag für Einzelmitglieder beträgt 20 Mark, für Firmen, Verbände usw. ist der Mindestbeitrag 100 M. Von dem Herrn Minister für Handel und Gewerbe darf ebenfalls eine größere jährliche Beihilfe auf Grund der bisherigen Verhandlungen erwartet werden. Nach den Vorarbeiten für das Anwerben von Mitgliedern und deren Zeichnung von Beiträgen ist bewiesen, daß das Vorhaben zur Bundesgründung bei den verschiedensten Freunden und Förderern des Kachelofens in Groß-Berlin nicht nur Zustimmung, sondern auch die nötige Zusage für die baren Beihilfen gefunden hat. Dadurch ist die Gründung des Bundes für heute spruchreif geworden.

Zu Punkt 3.

Die Versammlung beschließt einstimmig die Gründung des Bundes, der am 1. April d. Js. ins Leben treten soll.

Über den Namen des Bundes findet eine längere Aussprache statt. Es werden viele Vorschläge gemacht, um den Namen „Bund der Freunde und Förderer des Kachelofens" durch einen anderen kurzen treffenden Namen zu ersetzen und hierdurch auch zum Ausdruck zu bringen, daß der Bund nicht nur auf Groß-Berlin und Brandenburg seine Wirksamkeit und Mitgliedschaft beschränken soll, sondern daß von vornherein darauf Bedacht genommen wird, seine Bundesziele nach und nach auf ganz Deutschland auszudehnen. Wenn auch bei den jetzigen Zeitverhältnissen wir schon zufrieden sein können, wenn die gewollte Organisation zunächst in der deutschen Hauptstadt lebensfähig und erfolgreich unter Mitwirkung aller vorhandenen Kräfte und Mittel sich bewährt, so ist doch zu hoffen, daß gerade in diesem Falle für die Bundesideen und Mitarbeit für die Bundesziele auch andere Landesteile und zuletzt ganz Deutschland gewonnen werden können.

Es werden darum z. B. vorgeschlagen: „Bund Heimatschutz des Kachelofens", „Deutscher Bund zur Förderung der Kachelwerkkunst", „Deutscher Kachelofen-Schutzverband". Letzterer Name findet am meisten Zustimmung. Endgültig soll über den Namen in der nächsten Hauptversammlung im April beschlossen werden.

Zu Punkt 4.

Der Satzungsentwurf ist seit dem 10. August 1916 fast allen Teilnehmern bekannt gegeben, und in dem vorgelegten Entwurf sind deren Wünsche und Vorschläge bereits mitenthalten. Die Versammlung erklärt sich mit der Vorlage im großen und ganzen einverstanden und beschließt sofort die endgültige Annahme der Paragraphen 3, 8, 9, 10. Die nochmalige Vorberatung aller Paragraphen soll durch den heute zu wählenden Verwaltungsrat in seiner Märzsitzung stattfinden, damit dann in der Hauptsitzung beim Beginn der Bundesarbeit im April die Schlußabstimmung über die Satzungen, die Bildung von Fachausschüssen, Erledigung von anderen Organisationsfragen usw. stattfinden kann.

Zu Punkt 5.

Auf Grund der angenommenen Paragraphen findet die Wahl von 15 Mitgliedern des Verwaltungsrates statt. Es werden gewählt die Herren: Chemiker Bartel, Prokurist Beer, Direktor Blumenfeld, Fachlehrer Domke, Verbandssekretär Drunsel, Ingenieur Ganzel, Kantor Gericke, Regierungsrat Dr. Hecht, Fabrikbesitzer Kalass, Fabrikbesitzer Krause, Generaldirektor Körting, Kgl. Hoftöpfermeister Rohkohl, Direktor Professor Schmuz-Baudiss, Obermeister Thiele, Chemiker Tostmann.

Nach dem Paragraphen 9 sind vom Verwaltungsrat aus dessen Mitte die 4 Mitglieder des engeren Vorstandes zu wählen, nämlich der 1. Vorsitzende und Leiter der Bundeszentrale und dessen 3 Stellvertreter. Es werden gewählt die Herren: Zum ersten Vorsitzenden Kantor Gericke, zu dessen Stellvertretern Direktor Blumenfeld, Kgl. Hoftöpfermeister Rohkohl und Chemiker Tostmann.

Alle Gewählten nehmen ihre Ämter an. Der Vorsitzende begrüßt alle Mitarbeiter in dem Vertrauen und mit dem Wunsche, daß jeder nach Möglichkeit und Können tatkräftig die Verwaltungsarbeiten des Bundes fördern hilft und daß der heutige Gründungstag den erhofften Nutzen und Segen für die Freunde und Förderer des Kachelofens in Deutschland bringen wird.

Auf Einladung des Herrn Professor Schmuz-Baudiss wird die Märzsitzung des Verwaltungsrates in der Kgl. Porzellan-Manufaktur zu Charlottenburg stattfinden.

Für die erste Sitzung des Bundes im April werden die bisherigen Mitglieder und die noch bis zum 1. April sich anmeldenden Mitglieder 14 Tage vor der Sitzung in Berlin eingeladen.

Das Trocknen von Gipsformen.

Das Trocknen von Gipsformen gibt sehr oft zu unliebsamen Auseinandersetzungen zwischen den Formengießern und den Formern und Gießern Anlaß. Letztere behaupten wohl immer, wenn die Formen nicht gut loslassen, daß die Formengießer schuld daran sind, es liegt aber oft nur am Trocknen der Formen. Vorausgesetzt wird dabei selbstverständlich, daß der Gips gut ist und daß die Formengießer auch wirklich sauber gegossene Formen abgeliefert haben.

Oft werden die Formen zu rasch getrocknet und teilweise verbrannt, manchmal nur an einer Seite getrocknet usw., dieses alles beeinträchtigt ein regelmäßiges und fehlerfreies Formen und Gießen

sehr. Das beste zum Trocknen der Formen ist immer ein gut angelegter Trockenraum mit Gerüsten für größere und kleinere Formen, der entweder mit Dampfheizung oder mit unmittelbarer oder zugeleiteter Ofenwärme beheizt werden kann. Wie groß ein solcher Trockenraum sein muß, wird sich immer nach den Größenverhältnissen der Fabriken und nach ihrem Formenverbrauch richten müssen; er soll aber nie zu groß angelegt werden, lieber richtet man für große Fabriken zwei oder mehrere solche Räume ein, da naturgemäß kleine Räume leichter erwärmt werden können und die Wärme in ihnen gleichmäßiger verteilt werden kann. Wird die Wärme durch Dampfheizung hervorgebracht, so ist eine weitere Anlage als die der erforderlichen Heizkörper nicht nötig. Die Heizkörper werden dann möglichst unter und unmittelbar neben den Trockengerüsten aufgestellt. Bei Räumen mit Heizöfen ist darauf zu sehen, daß die Feuerungen außen an den Wänden des Raumes angebracht sind, so daß Kohlenstaub, Rauch usw. nicht in den Trockenraum gelangen können. Die Ofenrohre sollen hierbei in möglichst großer Länge und, wenn zulässig, in einigen Bogen in den Raum hineinragen und zum Schornstein geleitet werden. Bei Zuleitung von Brennofenwärme läßt man die Rohre, wenn möglich, unten am Boden des Raumes auslaufen, damit die Wärme in die Höhe steigen kann.

Die Trockengerüste werden aus Holz oder aus Eisenstäben hergestellt, letztere sind haltbarer und nehmen weniger Raum fort. Man sehe darauf, daß die Gerüste so eingebaut werden, daß die Abteilungen für größere Formen oben und für kleinere Formen unten angebracht sind und zwar aus dem Grunde, weil sich oben immer größere Wärme ansammelt, die in erster Linie auch die größeren Formen benötigen. Große Fenster in den Räumen sind zu vermeiden, es genügen einige kleine Fensterchen, die gut schließen und soviel Licht hereinlassen, daß man die Formen einsetzen und wieder herausnehmen kann.

Beim Auflegen der Formen achte man darauf, daß sie erst vorsichtig auseinandergenommen werden; sind Keilstücke vorhanden, so werden diese herausgenommen. Hierauf stellt man die beiden Hälften jeder Form mit der Innenseite gegeneinander auf, der Zwischenraum soll, je nach der Größe der Formen, 1—3 cm groß sein. Die herausgenommenen Keilstücke werden oben auf die betreffenden Formen gelegt, damit Verwechselungen ausgeschlossen sind.

Bei Muffelöfen läßt sich die Trockenanlage über den Öfen anbringen, indem man den Raum über jedem Ofen abteilt. Die Einrichtung der Gerüste für die Formen ist dieselbe wie bei dem beschriebenen Trockenraum. Um nun die überflüssige Wärme des Muffelofens verwenden zu können, bringt man am Gewölbe der Muffel 2—3 Öffnungen an, die in den Raum über der Muffel führen. Während des Brennens werden diese Öffnungen geschlossen und erst dann geöffnet, wenn die Muffel gargebrannt und etwas abgekühlt ist. Es ist zu beachten, daß der Trockenraum gut abgeschlossen bleibt, damit die Wärme nicht entweichen kann.

Sollte aus irgend welchen Gründen ein Trockenraum nicht angelegt werden können, so lassen sich die Formen auch in den Rund- oder Muffelöfen trocknen. Nachdem aus diesen Öfen und aus den Glühöfen die gebrannten Waren herausgenommen worden sind, werden die Formen eingesetzt, worauf die Türöffnung der Öfen mit einer aus Brettern hergestellten Tür gut verschlossen und, wenn nötig, mit Säcken verhängt wird. Zu beachten ist hierbei, daß die Gerüste, auf die die Formen gestellt werden, frei stehen, also sich nicht auf die Schirme der Feuerungen stützen, wodurch Beschädigungen eintreten können. Diese Gerüste werden zerlegt in das Ofeninnere gebracht und dort wieder zusammengestellt. In den Porzellanfabriken trocknet man die Formen auch vielfach über der Schmelze, woselbst Hängegerüste angebracht oder auch Eisengerüste aufgestellt sind. Es lagert sich jedoch dort viel Staub ab, was den Formen nicht gerade dienlich ist.

Im Sommer lassen sich die Formen bei gutem Wetter auch im Freien trocknen; dazu genügt ein einfacher überdeckter Schuppen aus Holz, dessen Seitenwände durch Aufhängen von Säcken oder dgl. geschützt sind, damit seitlich niederkommender Regen die Formen nicht erreichen kann.

Ich möchte noch besonders darauf hinweisen, daß Formen, die auf Eisen- oder Holzgerüsten getrocknet werden, solange liegen bleiben können, bis sie vollständig trocken sind. Diejenigen Formen aber, die man z. B. oben auf der Schmelze oder auf heißen Öfen trocknet, wo die Hitze die Formen nach einiger Zeit verbrennen kann, müssen mit kleinen Kapselstücken unterlegt und öfter umgedreht oder aufgestellt werden.

Um besonders bei neuen Gipsformen zu vermeiden, daß die ersten gegossenen Stücke in den Formen hängen bleiben, gießt man die Formen vor dem Trocknen mit einer dünnen Schicht Schlicker aus, der nach dem Trocknen leicht herausfällt und die vielleicht noch zurückgebliebene Formenschmiere- und Seifenreste mit fortnimmt. Sauberes Ausstauben der Formen nach dem Trocknen und unmittelbar vor dem Eingießen darf ebenfalls nicht vergessen werden. M. M.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 10. **Änderung des Farbtons von Schmelzfarben beim Drucken auf Email.** Wie kommt es, daß beim Einpudern der Drucke auf Email verschiedene Schmelzfarben ihren Farbton wesentlich einbüßen und manchmal sogar ganz verlieren. Diesen Mißstand beobachten wir namentlich bei den blauen und gelben Schmelzfarben, von welchen wir schon ganze Reihen verschiedener Herkunft ausprobiert haben. Während beinahe sämtliche Farben angerieben und mit dem Pinsel aufgetragen, oder auf mit dem Pinsel aufgestrichenes Dicköl eingepudert, ihren schönen, gewünschten Farbton beibehielten, versagte der größte Teil, sobald diese Farben auf Maschinendruck mit Firnis unter Zugabe von etwas Federfarbe gepudert wurden. Liegt der Fehler vielleicht daran, daß der Maschinendruck nicht hinreichend Farbe aufnimmt? Ist es richtig, daß mit Firnis allein, oder mit einem sonstigen Druckmittel ohne Zusatz von Federfarbe nicht gedruckt werden kann? Sind beim Drucken auf bleihaltige und bleifreie Emaillen besondere Vorschriften nötig?

Antworten.

Zu Frage 7. **Ersatz von Quarzsand durch Stückenquarz. Zweite Antwort.** Quarzsand läßt sich ohne Bedenken durch Stück- oder Felsquarz ersetzen, nur muß man sich über die chemische Zusammensetzung des seither verwendeten Quarzsandes klar sein. Felsquarz ist als reine Kieselsäure anzusprechen, während die Quarzsande häufig außer Kieselsäure noch Tonsubstanz und Feldspat in verschiedenen Mengen führen, ein Umstand, der beim Ersetzen des einen durch den anderen Rohstoff berücksichtigt werden muß. Um die Frage erschöpfend beantworten zu können, hätte der Versatz, mindestens aber der verwendete Quarzsand genannt werden müssen. Wurde z. B. seither Sand von Fürstenwalde verarbeitet, der 74 i. H. Quarz, 11 i. H. Feldspat und 15 i. H. Tonsubstanz enthält, und es handelt sich um eine Porzellanmasse aus 50 Tl. Tonsubstanz, 25 Tl. Quarz und 25 Tl. Feldspat, so würden sich ungefähr folgende Versätze gegenüberstehen:

	I	II
Kaolin	532	592
Sand von Fürstenwalde	400	—
Feldspat	252	296
Glühscherben	8	8
Glattscherben	8	8
Felsquarz	—	[illegible]

In gleicher Weise verfährt man bei der Umrechnung des Glasurversatzes. Die Hauptsache ist, daß man genau feststellt, welche Bestandteile und in welcher Menge dem Versatz durch Weglassen des Sandes entzogen werden und neben dem Felsquarz wieder eingeführt werden müssen. Eine brauchbare Glasur zu obigen Versätzen ist folgende:

180	Gew.-T.	Feldspat
230	„	Quarz
100	„	Glattscherben
70	„	Glühscherben
40	„	Kaolin
40	„	Kalkspat
15	„	Magnesit

Man begegnet oft der Ansicht, daß Felsquarz und Quarzsand im Versatz verschiedene Wirkung ausüben. Das trifft aber nur insofern zu, als die Reinheit und der Feinheitsgrad der Rohstoffe verschieden ist. So wird ein sich weißbrennender Sand der Ware nie einen Stich ins Gelbliche geben und Sand, der nicht feiner gemahlen ist als der Felsquarz, die Schwindung der Masse nicht erhöhen.

Dritte Antwort. Wenn man Quarzsand, wie z. B. den Hohenbockaer, der über 99 i. H. Kieselsäure enthält, in einer Porzellanmasse durch gemahlenen Stückenquarz ersetzt, so wird man als Ergebnis ein schöneres, weißeres Porzellan erhalten, obwohl man dadurch chemisch an der Zusammensetzung des Porzellans gar nichts ändert. Sie können also, wenn es sich um Porzellan handelt, die Masse- und Glasurversätze unverändert beibehalten. Man sollte meinen, daß beide Stoffe, weil sie die gleiche Zusammensetzung haben, auch genau dasselbe Ergebnis liefern, aber meine Erfahrung hat mir gezeigt, daß reiner Quarzsand ein graueres Porzellan ergibt als Stückenquarz.

Zu Frage 8. **Kaltdruckfirnis.** Kaltdruckfirnis ist im Handel zu haben. Wenn Sie denselben selbst herstellen wollen, so kochen Sie am einfachsten Leinöl in einem Porzellantopf über offenem Feuer unter beständigem Rühren, bis die gewünschte Konsistenz erreicht ist. Beim Einkochen können Sie auch etwas Mennige zugeben. Einen geeigneten Firnis erhalten Sie auch durch Einkochen von 600 g Lein-

öl, 15 g Kolophonium, 14 g Holzteer und 8 g Mennige. Die Konsistenz des Firnisses richtet sich danach, ob Sie auf verglühtem oder glasiertem Porzellan drucken; in letzterem Fall muß der Firnis etwas dicker sein, und der Gegenstand wird zweckmäßig mit sog. Abziehlack überzogen (z. B. 1 Teil Kopallack und 12 Teile Terpentinöl). Im Gegensatz zum Warmdruck werden beim Kaltdruck aber die Konturen leicht weniger scharf und die Schattenabstufungen treten nicht so deutlich hervor. Auch trocknet der Kaltdruck langsamer und haftet dann auch nicht so fest auf dem Scherben. Bei Druck auf verglühtem Scherben ist es zweckmäßig, denselben erst in Gummilösung zu tauchen und etwas trocknen zu lassen oder ihn sehr dünn mit Schellacklösung zu überziehen.

Zweite Antwort. Ein guter, zum Drucken auf Porzellan kalt zu verwendender Firnis wird durch Kochen von

4 Liter Leinöl
1 „ Rüböl
90 g Kolophonium
60 „ Mennige

erhalten. Man kocht auf freiem Feuer in einem eisernen Topf. Wenn der Firnis gut aufgekocht ist, werden 60 g Holzteer hinzugefügt, und darauf läßt man erkalten. Nach längerem Stehen wird der Firnis von etwa vorhandenem Bodensatz klar abgegossen. Ein weiterer, ebenfalls erprobter Firnis wird auf gleiche Weise hergestellt aus

6 Liter Leinöl
150 g Schwefel
100 „ Kolophonium
0,4 Liter Holzteer.

Zu Frage 9. **Verkupfern unglasierter Tonwaren.** Das Verkupfern keramischer Gegenstände ist keine einfache Sache und erfordert sehr sorgfältiges Arbeiten. Das Aufbringen eines Kupferüberzuges muß auf galvanischem Wege vorgenommen werden. Es kann dieses auf mehrfache Weise geschehen. Entweder bestreicht man das Stück mit Glanzgold und brennt dieses in der üblichen Weise ein, wodurch eine dünne leitende Schicht entsteht. Auch kann man statt des Glanzgoldes eine gut verriebene Mischung von Platinchlorid und Lavendelöl verwenden und diese nach dem Auftragen ausglühen. Das andere Verfahren besteht darin, daß man die Stelle, die verkupfert werden soll, mit Guttaperchalack bepinselt und, bevor derselbe ganz trocken ist, gleichmäßig eine dünne Schicht Kupferbronze (fein verteiltes reines Kupfer) aufträgt. Statt des Guttaperchalackes kann man auch dünnen Kopalfirnis verwenden oder ein zusammengeschmolzenes Gemisch von 2 Teilen Asphalt und 1 Teil Mastix, welches in Terpentinöl gelöst ist. Anstelle der Kupferbronze kann man auch reinen Graphit nehmen, doch haftet der Metallüberzug dann meist nicht so fest. Ist die zu verkupfernde Fläche sehr glatt, so empfiehlt es sich, dieselbe vor dem Leitendmachen mit Flußsäure anzuätzen, wodurch der Überzug besser haftet. Handelt es sich um poröse Gegenstände, so müssen dieselben zum Schutze gegen das Eindringen der galvanischen Lösung mit einem Überzug von Paraffin, Wachs oder dergl. versehen werden. Ist der Gegenstand auf die eine oder andere Art leitend gemacht, so erfolgt die Verkupferung in einem entsprechenden Bade, indem der in das Bad hineingehängte Gegenstand mit dem negativen Pol einer Stromquelle (Akkumulatorenbatterie) verbunden wird, während der positive Pol mit einer ebenfalls in dem Bade befindlichen Kupferplatte in Verbindung steht. Das gute Gelingen der Verkupferung hängt vor allem von der Zusammensetzung, Konzentration und Temperatur des Bades, sowie von der angewandten Spannung und Stromstärke ab. Meist arbeitet man mit 2,5—3,5 Volt Spannung und einer Badtemperatur von 20—25° C. Es gibt zahlreiche Vorschriften für die Zusammensetzung des Bades, das nicht sauer, sondern alkalisch sein soll. Eine gute Zusammensetzung ist z. B. die folgende: 3 kg essigsaures Kupfer werden in 25 l warmem Wasser gelöst, dann unter Umrühren allmählich 1,85 kg kalzinierte Soda und hierauf 3,75 kg doppeltschwefligsaures Natron zugesetzt. Dann fügt man noch 3,75 kg reines Cyankalium und schließlich 1,5 kg Chlorammonium hinzu und verdünnt die klare Lösung auf 100 Liter. Für stärkere Verkupferung ist das folgende Bad geeignet: 8 kg Cyankupferkalium werden in 30 l heißem Wasser gelöst, dann 200 g reines Cyankalium und nach dessen Lösung 1000 g kalzinierte Soda zugesetzt. Die Lösung wird dann filtriert, auf 100 Liter verdünnt und mit 200 g Chlorammonium versetzt. Wegen der starken Giftigkeit des Cyankaliums müssen die Bäder mit entsprechender Vorsicht hergestellt und gehandhabt werden. In ähnlicher Weise können auch andere Metallüberzüge hergestellt werden, am einfachsten Silber und Gold, jedoch auch Nickel, Messing u. a. Gleichmäßige und haltbare Überzüge werden in jedem Falle aber nur bei ganz sorgfältiger Einhaltung der Vorschrift erhalten. Wenn Sie sich näher über dieselben unterrichten wollen, werden Sie gut tun, sich ein entsprechendes Buch anzuschaffen, wofür Ihnen z. B. W. Pfanhauser: Elektroplattierung, Galvanoplastik, Metallpolierung empfohlen werden kann, das Sie vom Verlag der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21, beziehen können.

Zweite Antwort. Um unglasierte Tonwaren zu verkupfern, müssen sie zuerst stromleitend gemacht werden. Es wird das bewerkstelligt, indem die Gegenstände in ein heißes Paraffinbad gehängt oder gelegt werden, in dem die Poren der Tonwaren mit Paraffin gefüllt und die ganze Oberfläche derselben überhaupt mit einer Paraffinschicht überzogen wird. Nach dem Herausnehmen aus dem Paraffinbade läßt man die Gegenstände erkalten und bepudert sie hierauf mit feinstgepulvertem Graphit oder Retortenkohle, auch die Kohlereste aus elektrischen Bogenlampen eignen sich vorzüglich. Es bleibt nun das feine Kohlepulver auf der Paraffinhaut kleben. Um aber ein gutes Festhaften und Glätten der Oberfläche, sowie auch ein vollkommenes Leitungsvermögen zu erzielen, muß die Kohleschicht gründlich auf die Paraffinschicht aufgebürstet werden, so daß sich keine Kohleteilchen mehr abwischen lassen. Die so vorbereiteten Farbkörper werden in ein Cyankupferbad gebracht und aus diesem das Kupfer auf die Kohlehaut niedergeschlagen. Der hierbei angewendete Strom soll nur schwach sein; je langsamer das Niederschlagen des Kupfers vor sich geht, umso gleichmäßiger, dichter und fester wird die metallische Kupferschicht werden und auf dem Scherben haften. Um andere Metallüberzüge auf Tonwaren anzubringen, ist immer erforderlich, daß zuerst eine Verkupferung stattfindet, auf welcher allein andere Metalle sicher und gut haften. Auf die Kupferschicht lassen sich Nickel, Silber, Gold und Eisen gut niederschlagen. Der Eisenniederschlag bereitet insofern einige Schwierigkeiten, als er sehr leicht oxydiert, sich also mit einer Rostschicht überzieht, die ihn unansehnlich macht. Am besten erhält man diesen Eisenniederschlag aus einer Lösung von schwefelsaurem Eisenoxydul-Ammoniak. Der erhaltene Niederschlag muß aber sofort nach dem Herausnehmen aus dem Bade mit Alkohol abgespült werden, um die Oxydation zu vermeiden. Nach dem Abwaschen ist er schnell trocken zu reiben und mit einem klaren durchsichtigen Kautschuklack recht dünn zu überziehen. Dieser Eisenüberzug ist stahlhart, und tatsächlich stellt er einen Stahl dar, in dem der Kohlenstoff durch Stickstoff vertreten ist. Wie Nickel-, Silber- und Goldbäder herzustellen sind, ist aus jedem Buche über Galvanoplastik zu ersehen.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Willy Ihlefeldt, Inhaber der Firma Hermann Behne in Berlin.

Korporal Franz Richter, Ofensetzer in Neu-Hainspach i. Böhmen.

Auszeichnungen. Dem Oberleutnant C. Pohl, Beamter des Chemischen Laboratoriums für Tonindustrie und Tonindustrie-Zeitung, Prof. Dr. H. Seger & E. Cramer, G. m. b. H. in Berlin und dem Unteroffizier Dr. phil. Ernst Büttner, Lehrer für Naturwissenschaften an der Kgl. keramischen Fachschule zu Bunzlau, wurde das Eiserne Kreuz verliehen.

Dem Zugsführer Franz Polzer, Glaskugler aus Steinschönau, wurde zum zweiten Mal die Silberne Tapferkeitsmedaille zweiter Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Hafnermeister Joseph Kronfeder in Alteglofsheim.

Personalnachrichten. Dem Ofensetzer Anton Cwiklinski in Schwetz, dem Ofensetzer Nikodem Friedrich in Schroda und dem Töpfermeister Peter Jaskowski in Kosten wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Der Obermaler Alois Hippmann konnte am 1. Februar auf eine 25jährige Tätigkeit in der Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. in Selb zurückblicken.

Liquidation einer Porzellanfabrik. Auf Grund der Verordnung, betreffend Liquidation britischer Unternehmungen, vom 31. Juli 1916 (Reichs Gesetzbl. S. 871) ist die Liquidation des im Inland befindlichen Vermögens des britischen Staatsangehörigen Kaufmanns Albert Pappenheimer in London, Besitzer der Mosanic Pottery (Porzellanfabrik Mitterteich) Max Emanuel & Co. in Mitterteich, angeordnet worden. Liquidator: Fabrikdirektor J. Schlipphak in Tirschenreuth.

Fortschritte der französischen Keramik. In einer Sitzung der Union Céramique et Chaufournière de France wurde auf die bedeutenden Fortschritte der französischen Keramik hingewiesen. Die Herstellung von keramischen Erzeugnissen für chemische Zwecke soll gegenwärtig zwanzigmal stärker sein als zu Anfang des Krieges, trotz der Schwierigkeiten bei der Beschaffung geeigneter Arbeitskräfte. Der Bedarf der französischen Pulverfabriken, die zu Anfang des Krieges noch auf ausländische keramische Erzeugnisse angewiesen waren, soll daher jetzt von den französischen Werken gedeckt werden können.

Einfuhr von Feintonwaren in Kiautschou. Die Einfuhr von feinem und gewöhnlichem Porzellan und Tonwaren über die Seezollämter erreichte im Jahre 1913 einen Wert von 63 350 Haikwan Tael gegenüber 33 969 H. T. in 1912. Im ersten Halbjahr 1914 wurden für 33 315 H. T. Feintonwaren eingeführt. Die Einfuhr von gewöhnlichem Porzellan in Dschunken und Schiffen der inländischen Binnengewässerlinien über die Seezollämter betrug in 1913 6036 Pikul gegenüber 3049 Pikul in 1912. Im ersten Halbjahr 1914 belief sie sich auf 2747 Pikul.

Ein- und Ausfuhr von Kunstterrakotta in der Schweiz. Die Einfuhr von Kunstgebilden aus Terrakotta, auch roh, wie Statuen, Tierfiguren, Vasen, Urnen usw., belief sich in 1915 auf 88 dz im Werte von 23 891 Fr. Der Durchschnittswert für 1 dz betrug 270 Fr. An der Einfuhr waren beteiligt Deutschland mit 56 dz im Werte von

10 182 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 180 Fr), Frankreich mit 18 dz im Werte von 10 089 Fr (562 Fr), Italien mit 7 dz im Werte von 2042 Fr (296 Fr) und Österreich-Ungarn mit 7 dz im Werte von 1578 Fr (224 Fr). Die geringe Ausfuhr von 2 dz im Werte 2050 Fr (1178 Fr) ging nach Deutschland. — An Bauverzierungen und Terrakotten für Architektur und Gärten wurden 32 dz im Werte von 2217 Fr (Durchschnittswert für 1 dz — 69,02 Fr) eingeführt. Lieferer waren Frankreich mit 19 dz im Werte von 1695 Fr (91,13 Fr) und Deutschland mit 13 dz im Werte von 522 Fr (38,61 Fr). Eine Ausfuhr fand nicht statt.

Steingutfabrik Colditz Akt.-Ges. In der Aufsichtsratssitzung wurde beschlossen, der Hauptversammlung bei reichlichen Abschreibungen aus dem erzielten Reingewinne von 240 384 M eine Dividende von 12 v. H. gegen 8 v. H. im Vorjahre vorzuschlagen.

Deutsche Ton- und Steinzeugwerke Akt.-Ges., Charlottenburg. Das Geschäftsjahr 1916 hat einen recht befriedigenden Verlauf genommen, so daß die Dividende keinesfalls hinter der vorjährigen (9 v. H.) zurückbleiben wird. Das amerikanische Tochter-Unternehmen hat ebenfalls eine befriedigende Entwicklung genommen.

Steingutfabrik Grünstadt Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 28. Februar 1917, nachmittags 4 Uhr, in dem Geschäftshause der Pfälz. Bank, Ludwigshafen a. Rh.

Handelsregister-Eintragungen.

Lauf. Deutsche Speckstein-Porzellan-Werke Ravené & Bernstiel. Die Gesellschaft hat sich aufgelöst. Die Firma ist erloschen.

Taubenheim bei Meißen. Chamotte- und Pflasterstein-Fabrik J. Hofmann & Co. Taubenheim bei Meißen G. m. b. H. Der Geschäftsführer Ingenieur Arthur Baarmann ist ausgeschieden. Der Ingenieur Horst Hofmann ist zum Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Neu eingetragen wurde: Karl Stahl Kommanditgesellschaft, Baumaterialien- und Wandplatten-Großhandlung. Persönlich haftender Gesellschafter: Kaufmann Karl Stahl. Ein Kommanditist ist vorhanden.

Hannover. Osterather Platten-Lager G. m. b. H. Der Gesellschaftsvertrag ist geändert; auch Herstellung und Verkauf von Steinholz-, Terrazzo- und ähnlichen Fußbodenbelägen ist Gegenstand des Unternehmens. Das Stammkapital ist um 15 000 M auf 35 000 M erhöht. Es sollen fortan 2 Geschäftsführer bestellt sein, welche jeder selbständig die Gesellschaft vertreten. Als Geschäftsführer ist ferner bestellt Kaufmann Otto Richter. Das Geschäftsjahr ist fortan das Kalenderjahr.

Konkurs. Töpfermeister und Ofensetzer Kurt Klug in Werdau. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Justizrat Koppisch (Werdau). Anmeldefrist: 22. Februar 1917. Wahl- und Prüfungstermin: 2. März 1917, nachmittags 4 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht: 19. Februar 1917.

Glasindustrie.

Vereinigung mitteldeutscher Hohlglasfabriken. Zwischen der Vereinigung deutscher Beleuchtungsglashütten und anderen Verbänden der Glasindustrie ist ein Zusammenschluß erfolgt. Der neue Verband führt den Namen „Vereinigung mitteldeutscher Hohlglasfabriken“.

Betriebseinstellung. Die Fensterglasfabrik Kronborg, das einzige dänische Unternehmen dieser Art, stellt wegen der hohen Rohstoffpreise den Betrieb ein.

Die Entwicklung der Glasindustrie in Russisch-Polen. Der „Deutschen Warschauer Zeitung“ entnehmen wir folgende Darstellung: Die Glasindustrie bildet einen nicht unbedeutenden Zweig der industriellen Entwicklung Polens. Die Zahl der Glashütten wird mit 64 angegeben, jene der Öfen wird noch größer sein, da einzelne Werke, wie die Zombkowicer, vier Öfen besitzen. Hauptsitz der Glasindustrie ist das Gouvernement Petrikau. Die Werke bevorzugen diese Gegend wegen der günstigen Lage zu den Kohlengebieten. Außerdem ermöglicht es die Nähe der deutschen Grenze, den für die Herstellung besonders wichtigen Quarz aus den ausgedehnten schlesischen Lagern im gestoßenen Zustande billig nach Polen einzuführen und hier zu Tafelglas zu verarbeiten. Die russischen Glashütten, die ihren Sitz in den Zentralgouvernements Rußlands haben, bemühten sich in den letzten Jahren, eine Zollerhöhung für diesen Quarz zu erreichen, um damit ihrem polnischen Wettbewerb den billigen Bezug dieses Rohstoffes zu verteuern und ihr so die Bearbeitung des russischen Marktes mit ihren Erzeugnissen zu erschweren. Pottasche und andere Rohstoffe wurden hauptsächlich aus dem Gouvernement Samara geliefert. Die Zombkowicer Glashütten Akt.-Ges., eine Zweigniederlassung der Firma Schreiber in Leipzig, stellen gepreßtes Glas her. Teegläser, Lampenzylinder bilden ihre Haupterzeugnisse. Die Akt.-Ges. Reich & Co. in Zawiercie, eine Zweigniederlassung österreichischer Glashütten, erzeugt in zwei Öfen Tafelglas, geschliffenes Glas, Tischgeräte, Luxusgläser und Glaszylinder. Ihre Erzeugnisse gelten in ganz Rußland als die besten ihrer Art; die Firma hat darin erfolgreich den Wettbewerb mit Baccarat auf dem russischen Markte aufgenommen. Größere Glashütten, die Tafelglas erzeugen, befinden sich noch in Petrikau selbst, ferner in Tschenstochau. Die Erzeugung an Kristallglas in Polen wird für 1912 auf 700 000 Pud im Werte von 3,39 Millionen Rubel bewertet. Aus Rußland wurden 1911 436 000 Pud Tafelglas im Werte von 1,678 Millionen Rubel eingeführt. 70 v. H. der gesamten Erzeugung der polnischen Glashütten wurden nach Rußland ausgeführt. Die Flaschenerzeugung hat ihren Sitz hauptsächlich im Gouvernement Cholm. Die Hütten arbeiten noch größtenteils nach dem alten Blaseverfahren und von einer Verwendung der Owenschen Patente ist noch nichts bekannt. Diese Flaschenfabriken arbeiten in der Hauptsache für die russische Schnapsmonopolverwaltung. Es werden weiße, halbweiße, milchfarbene und farbige Flaschen, außerdem auch Konfitürengläser erzeugt. Die Erzeugung Polens an gewöhnlichen Flaschen wir für 1912 auf 595 000 Pud im Werte von 861 000 Rubel, jene an weißen und milchfarbigen Flaschen auf 179 000 Pud im Werte von 296 000 Rubel, die an Konfitürengläsern auf 54 000 Pud im Werte von 140 000 Rubel angegeben. Bessere Flaschen für bestimmte technische Zwecke, für chemische und kosmetische Fabriken, werden da solche Industrien im Lande nicht heimisch sind, in Polen nicht erzeugt. Teilweise werden die im Auslande erzeugten Stoffe in Polen auf Flaschen gefüllt und von da aus in den Handel nach Rußland gebracht. Teure Flaschen für Zwecke der Kosmetik werden zum Teil aus Moskau bezogen. Die Tafelglashütten erzeugen in Polen grüne, halbweiße und weiße Scheiben, dagegen keine Spiegelscheiben. Letztere und die Scheiben der großen Schaufenster wurden aus Rußland geliefert. Eines der bekanntesten dafür in Betracht kommenden Werke ist die Akt.-Ges. Malzow in Briansk. Die Erzeugung Polens an Tafelglas wird für 1912 auf 637 000 Pud im Werte von 1,123 Millionen Rubel beziffert. Aus Rußland wurden 1911 280 000 Pud mit 444 000 Rubel Wert, vom Auslande 6500 Pud mit 149 000 Rubel Wert eingeführt. Photographische Platten wie auch Galanterieglas liefert größtenteils Deutschland (Jena). Apothekengläser wie auch Retorten und gläserne Geräte für chemische Laboratorien werden von einer ganzen Reihe kleinerer polnischer Glashütten erzeugt. Über die Herstellungsverhältnisse einer Anzahl kleinerer Glashütten, wie sie unter anderem auch in der Umgebung Warschaus zerstreut sind, sind zusammenfassende Ziffern nur schwer zu erhalten. Grabski beziffert die Gesamterzeugung der 64 Glashütten Polens auf 7,358 Millionen Rubel Wert, eine Angabe, die jedenfalls die wirkliche Erzeugung nicht vollkommen umfaßt. Die Arbeiterzahl wird mit 5820 angegeben. Die für die Industrie erforderlichen Qualitätsarbeiter, Schleifer, Meister usw. stammen größtenteils aus Böhmen, zum Teil auch aus Deutschland. Der Krieg hatte zunächst die Niederlassungen ausländischer Firmen zur Einstellung ihrer Betriebe gezwungen. Auch die einheimischen Betriebe wurden vielfach dadurch zum Stillstand benötigt, daß ihre leitenden Arbeiter als Ausländer entweder noch rechtzeitig flüchteten oder gefangengesetzt wurden. Die Fabriken im Tschenstochauer Bezirk und im Gouvernement Cholm sollen auch durch die Kriegsereignisse stark mitgenommen worden sein. Die Fabriken im Petrikauer Revier haben zwar durch den Krieg nicht gelitten, sie können aber den Betrieb nicht weiterführen, da ihnen die notwendige Pottasche, die Rußland lieferte, ferner der größere Teil ihrer Arbeiter fehlt, ihnen auch das bisherige russische Hauptabsatzgebiet versperrt ist.

Akt.-Ges. der Gerresheimer Glashüttenwerke vorm. Ferd. Heye in Düsseldorf. Nach Abschreibungen von 823 200 M (1915: 70 176 Mark) werden für 1916 14 v. H. Dividende gegen 10 v. H. im Vorjahre bei einem Gewinnvortrag von 2 631 696 M (2 028 052) vorgeschlagen.

Handelsregister-Eintragungen.

Langewiesen. Thüringer Glasindustrie Schupp & Stade. Der Werkführer Richard Schupp (Gehren) ist als persönlich haftender Gesellschafter in das Geschäft eingetreten. Die Firma ist in „Thüringer Glasindustrie Schupp & Co.“ geändert. Persönlich haftende Gesellschafter sind Frau Ida Schupp, geborene Schmidt, und der genannte Werkführer Schupp. Zur Vertretung der Gesellschaft sind beide nur gemeinsam berechtigt. Die Einzelprokuren des Betriebsleiters Otto Schupp und des Kaufmanns August Butscher bleiben bestehen. Der Übergang der im bisherigen Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und entstandenen Verbindlichkeiten auf die Gesellschaft ist ausgeschlossen.

Fürth. Ludwig Däuber, Glasschleiferei. Die Firma ist erloschen.

Breslau. Neu eingetragen wurde: Hartmann, Alt & Co. G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Gewerbetrieb in allen Arten Glas und der damit verwandten Handelsartikel. Stammkapital: 20 000 M. Die Gesellschafter Kaufmann und Stadtverordneter Gustav Alt (Berlin), Kaufleute Paul Hartmann (Berlin-Grunewald), Albert Alt (Berlin), Julius Alt (Berlin) und verwitwete Kaufmann Gertrud Jacobowitz, geborene Bartsch (Breslau) haben ihr in Breslau unter der Firma Hartmann, Alt & Co. betriebenes Tafelglasgroßgeschäft in die Gesellschaft dergestalt eingebracht, daß das Geschäft als seit 1. Januar 1917 für Rechnung der Gesellschaft geführt gilt. Der Wert des Einbringens beträgt 20 000 M und wird mit je 4000 M je auf die gleich hohen Stammeinlagen der 5 Gesellschafter zur Aufrechnung gebracht. Geschäftsführer: Kaufmann Karl Guschel (Breslau) und Gesellschaftsdirektor Hanns Modler (Charlottenburg). Die Gesellschaft wird durch zwei gemeinschaftlich handelnde Geschäftsführer vertreten.

Neuwelt, Böhmen. Erlaucht Graf Harrach'sche Glasfabrik zu Neuwelt Johann Graf Harrach. Die Firma ist geändert in: Erlaucht Graf Harrach'sche Glasfabrik zu Neuwelt. Der bisherige Inhaber Johann Graf Harrach ist durch Tod ausgeschieden. Nunmehriger Inhaber: Otto Graf Harrach (Wien).

Emailindustrie.

Eisenhüttenwerk Marienhütte Akt.-Ges. bei Kotzenau. Die Gesellschaft arbeitet im laufenden Rechnungsjahr, das Ende März abläuft, nicht unbefriedigend. Es besteht die begründete Hoffnung, daß ein Überschuß erzielt werden wird, der die Ausschüttung einer kleinen Dividende gestatten würde, wenn es die Verwaltung nicht vorziehen sollte, was wahrscheinlich der Fall sein wird, zur innern Festigung den Ertrag zurückzuhalten.

Verschiedenes.

Unsere Toten. Dr. Joseph Rambousek, a. o. Professor der Gewerbehygiene an der Deutschen Technischen Hochschule in Prag.

Merkblatt für Besucher der Leipziger Mustermesse. 1. Alle Besucher der Leipziger Mustermesse erhalten auf den deutschen Staatsbahnen 50 v. H. Fahrpreisermäßigung in der 2. und 3. Wagenklasse. Die dazu nötige Bescheinigung erhalten die Meßbesucher ausschließlich von der Handelskammer Leipzig ausgestellt, wo sie unter genauer Namensangabe zu beantragen ist. Dabei ist die Hinreise nach Leipzig in der Zeit vom 27. Februar bis mit 9. März auzutreten und die Fahrkarte möglichst bereits am Tage vor Antritt der Reise zu lösen. Die Karten gelten zur Hin- und Rückfahrt nur für die darauf vermerkten Strecken in direkter Fahrt; Umwegsfahrten sind unzulässig. Bei Übergang in eine höhere Wagenklasse oder Zuggattung sind die erforderlichen Zusatzkarten zu halben Preisen zu lösen. Fahrtunterbrechung ist auf der Hin- und Rückreise innerhalb der Geltungsdauer der Fahrkarten je einmal zulässig. Da diese Bescheinigung auf den Namen der einzelnen Meßbesucher (nicht der Firmen) ausgestellt werden müssen, ist es nötig, daß nicht nur die Namen der die Messe besuchenden Geschäftsinhaber, sondern auch die Vor- und Zunamen der sämtlichen sie zur Erledigung der Meßgeschäfte begleitenden Angestellten angegeben werden. Der Antrag ist möglichst sofort, spätestens aber 2 Wochen vor Beginn der Messe, bei dem Meßausschuß der Handelskammer Leipzig einzureichen. Für später eingehende Gesuche kann eine Gewähr für rechtzeitige und sachgemäße Erledigung nicht übernommen werden. Nachträgliche Gewährung der Fahrpreisermäßigung ist ausgeschlossen. Anträge auf Fahrtbescheinigungen ohne genaue Namensangabe in jedem einzelnen Falle können nicht berücksichtigt werden. Ein freigemachter Briefumschlag für die Zusendung der Bescheinigungen ist beizufügen.

2. Frachtfreie Rückbeförderung der Meßgüter. Dafür gelten im allgemeinen die einschlägigen Vorschriften für Ausstellungsgüter. Die Sendungen sind schon auf dem Hinwege in den Frachtbriefen und Beförderungsscheinen ausdrücklich als „Ausstellungssendungen" zu bezeichnen.

3. Aussteller in den städtischen Meßhäusern, welche die Messe beschicken, obschon sie mit Schwierigkeiten zu kämpfen haben, genießen einen Nachlaß von 50 v. H. der jetzt fälligen Miete. Mietnachlaß und Mietsbeihilfe der Stadt in gleicher Höhe erhalten diejenigen Aussteller in den privaten Meßhäusern, bei welchen eine Notlage anerkannt wird. Die Prüfung der Verhältnisse solcher Aussteller geschieht gemeinsam durch den Rat der Stadt, die Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen und den Verband der Meßhausinhaber.

4. Meßwohnungen werden im Verkehrs-Verein Leipzig, Handelshof, Naschmarkt, Laden 27-28, unentgeltlich nachgewiesen. Es ist ratsam, sich unmittelbar an diese Stelle zu wenden. Es empfiehlt sich dringend, die Wohnungen rechtzeitig vorher zu bestellen. Einige Tage vor Beginn der Messe und an den 3 ersten Meßtagen ist außerdem auf dem Querbahnsteig (Sächsische Seite) ein besonderer Wohnungsnachweis eingerichtet. Wohnungssuchende Meßgäste werden von dort aus durch Boten in die besten Wohnungen geführt.

5. Erleichterung des Grenzüberschritts aus dem verbündeten und neutralen Auslande. — Paßbestimmungen. Ausländische Besucher haben ihren Paß auf dem zuständigen deutschen Konsulat mit dem Sichtvermerk auch für die Rückreise versehen zu lassen, da sonst die Abreise von Leipzig erschwert und verzögert wird. Die deutschen Konsulate im Auslande sind angewiesen, in allen geeigneten Fällen den Sichtvermerk auch für die Rückreise zu erteilen. Den Besuchern aus den besetzten gegnerischen Gebieten empfehlen wir, rechtzeitig bei ihrer Polizeibehörde den für die Reise erforderlichen Passierschein zu beantragen. Während der Messe ist außer im Polizeiamt, Wächterstraße 5, eine Paßstelle im städtischen Kaufhaus, Kupfergasse, Laden 18, eingerichtet.

6. Versiegelung bezw. Verschließung der Geschäftspapiere der Meßbesucher zwecks Mitnahme bei der Abreise oder Versendung durch die Post. Die Militärbehörde hat auch diesmal nachgelassen, daß die ins verbündete oder neutrale Ausland zurückkehrenden Meßbesucher 1. die notwendigen Geschäftspapiere, die sie selbst bei der Abreise mit nach Hause nehmen wollen, bei der militärischen Postprüfungsstelle im Telegraphenamt, Poststr. 2-4, in Leipzig prüfen und einsiegeln lassen und 2. sofern sie ihre Geschäftspapiere mit der Post verschicken wollen, sie derselben militärischen Postprüfungsstelle mit dem Ersuchen, sie zu prüfen und zu verschließen, vorlegen.

7. Vorzugsweise Behandlung von Meßaufträgen für die Ausfuhrbewilligung ist vom Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung in Berlin W 10, Lützowufer 6-8 und den anderen Amtsstellen zugesichert worden.

8. Die Beurlaubung von Heeresangehörigen für den Meßbesuch wird auch diesmal wieder, soweit irgend möglich, erteilt. Urlaubsgesuche sind rechtzeitig unmittelbar an den Truppenteil zu richten.

9. Die Verpflegung der Meßbesucher wird wieder in der bekannten, von vielen Seiten als mustergültig bezeichneten Weise geregelt sein. Die Meßbesucher aus dem Inlande müssen die Reichsfleischkarte und die Reichsreisebrotkarte aus ihrem Wohnorte mitbringen. Die übrigen Lebensmittelkarten, für Butter, Kartoffeln usw. werden gegen Anmeldescheine ausgegeben, Zucker ausgenommen, den jeder Inländer mitbringen muß. Meßbesucher aus Sachsen können ihre Butterkarten mitbringen, wenn sie darüber keinen Anmeldeschein erhalten haben. In den Gasthöfen und Schankwirtschaften werden Lebensmittel, auch Kartoffeln, ohne Karten zu haben sein bis auf Fleisch und Brot, zu deren Erlangung die Reichsfleischkarte und die Reichsreisebrotkarte erforderlich sind. Die Markenausgabe für die Meßzeit wird so geregelt werden, daß Schwierigkeiten vermieden bleiben, insbesondere wird zur Bequemlichkeit der Meßbesucher eine Kartenausgabestelle im Stadtinnern eingerichtet werden. Ausländer erhalten die ihnen zukommenden Lebensmittelkarten gegen Vorzeigung des Reiseausweises.

10. Alle Meßpaläste sind geöffnet und gut besetzt. Die Beteiligung ist sehr rege und steht hinter derjenigen der letzten Messen kaum zurück. Wegen der Ausstellungsgüter ist zu empfehlen, daß alle Aussteller dafür Sorge tragen, ihre Muster so bald als möglich auf den Weg zu bringen.

Vertrauensmann in den Vereinigten Staaten von Amerika. Anläßlich des Abbruchs der diplomatischen Beziehungen zwischen den Vereinigten Staaten von Amerika und dem Deutschen Reiche macht der Handelsvertragsverein (Berlin W 9, Köthenerstraße 28-29) darauf aufmerksam, daß er einen bewährten Vertrauensmann in New York hat, der bis auf weiteres auf funkentelegraphischem Wege noch erreichbar sein dürfte.

E. Wunderlich & Comp. Akt.-Ges. in Altwasser, Fabrik keramischer Abziehbilder. Die Gesellschaft erhöhte ihren Ertrag aus dem Warenkonto für das Geschäftsjahr 1915-16 von 169 471 auf 233 749 M. Farbenerzeugnisse erbrachten 4403 M (1914-15 4836). Die Handlungsunkosten verringerten sich von 86 298 M auf 83 991 M. Die Abschreibungen stiegen von 40 722 M auf 52 878 M, hauptsächlich deswegen, weil auf Maschinenkonto diesmal ein Zugang von 7840 M abzuschreiben war, wonach dieses Konto wieder mit 1 M erscheint. Der Reingewinn stellt sich auf 66 710 M (17 234), der sich durch den Vortrag von 15 703 M (49 677) auf 82 414 M (66 911) erhöht. Die Dividende, die im vorigen Jahre von 7 v. H. auf 4 v. H. ermäßigt wurde, soll diesmal wieder auf 5 v. H. erhöht werden und erfordert 57 500 Mark. Dem gesetzlichen Reservefonds werden 3335 M (861), dem Delkrederefonds 10 000 M (4345) zugewiesen. Die Gewinnanteile des Aufsichtsrats und Vorstandes belaufen sich auf 2875 M (0), und die restlichen 8703 M (15 703) werden auf neue Rechnung vorgetragen. Die Verwaltung teilt im Geschäftsbericht mit, daß sich der Absatz im abgelaufenen Geschäftsjahre etwas lebhafter gestaltete als im Vorjahre. Immerhin hatte die Gesellschaft noch sehr unter der allgemeinen unbefriedigenden Lage der Porzellanindustrie und den Kriegsverhältnissen zu leiden. Die Vorräte seien äußerst vorsichtig bewertet worden. Über die Aussichten für das neue Geschäftsjahr ließen sich unter den gegenwärtigen Verhältnissen keine Angaben machen. In der Bilanz ist jetzt auch das Fuhrparkkonto bis auf 1 M abgeschrieben worden. Wechsel verringerten sich von 15 667 M auf 5653 Mark, Außenstände und Bankguthaben erscheinen mit 213 028 M (Außenstände 153 778), Rohstoffe mit 17 927 M (11 663) und Warenbestände (fertige und halbfertige Fabrikate) mit 665 957 M (715 842). Gläubiger hatten 24 568 M (28 819) zu fordern.

Passauer Grafitwerke Akt.-Ges., Passau. Laut Bilanz vom 31. März 1916 weist die Gesellschaft, deren Aktienkapital von 500 000 Mark sich zum größten Teil im Besitze der Fried. Krupp Akt.-Ges. befindet, für das abgelaufene Geschäftsjahr einen Betriebsüberschuß von 121 851 M (i. V. 99 894 M) aus, von dem 19 829 M (0) für Zinsen und 101 124 M (99 894 M) für Abschreibungen verwendet werden, wonach ein kleiner Reingewinn von 898 M verbleibt (i. V. schloß die Bilanz ohne Gewinn und Verlust). Die Immobilien stehen jetzt mit 1,17 (0,50) Mill. M zu Buch, woneben noch 0,42 Mill. M Neuanlagen erscheinen. Anderseits haben sich auch die Verbindlichkeiten von 0,10 auf 1,24 Mill. M erhöht. Warenvorräte sind mit 0,14 (0,09) Mill. M bewertet. Debitoren schuldeten 25 093 M (53 565 M).

Postnachrichten. Eingeschriebene Postpakete sind bis auf weiteres von der Annahme ausgeschlossen.

Handelsregister-Eintragung.

Perleberg. Neu eingetragen wurde: Perleberger Maschinenfabrik und Eisengießerei, vormals Pergande & Gerste, G. m. b. H. Gesellschafter: Fabrikant Walter Frese und Fabrikant Wilhelm Müller. Zur Vertretung der Gesellschaft ist jeder der Gesellschafter berechtigt, die Firma allein zu zeichnen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-,
Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXV. Jahrgang, Nr. 8. Berlin, 22. Februar 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Kleine Wannenanlagen für Dauerbetrieb.

Hugo Schall.

Obwohl der Wannenofenbetrieb bedeutend einfacher und auch für die meisten Fälle billiger ist als der Betrieb der Hafenöfen, so ist er doch viel später in der Glasindustrie aufgetaucht als der letztere. Der Hauptgrund hierfür lag wohl in dem Umstande, daß sich der Hafenbetrieb besser im kleinsten Maßstabe betreiben ließ als der Betrieb der Wannen, die auch in ihrer kleinsten Form immer noch mindestens so groß angelegt werden mußten, daß ihre Erzeugung der Leistung eines größeren neuzeitigen Hafenofens mindestens gleichkommt. Zudem ist auch der Betrieb der Wannenöfen wohl mehr auf die Gasfeuerung angewiesen und konnte erst nach Bekanntwerden dieser in einer nutzbringenden Gestalt ausgebaut werden, während die kleinen alten Hafenöfen sehr leicht auch mit unmittelbarer Holz- oder Kohlenfeuerung zweckmäßig betrieben werden konnten. Für gewisse gewöhnliche Gläser hat sich bekanntlich in der neuesten Zeit der Wannenofen zu einer herrschenden Bedeutung emporgeschwungen.

Man trifft heute in Tafelglasfabriken und Flaschenglasfabriken Wannenöfen mit einer Fassung von 500 Tonnen flüssiger Glasmasse an. Solche Wannenöfen sind natürlich immer vorteilhafter als die Hafenöfen, von denen man drei bis 4 Öfen der bekannten größten Ausführungsformen in Betrieb erhalten müßte, um eine der diesen Wannenöfen entsprechende Leistung zu erzielen. Neben den großen Vorteilen, die eine große Feuerungsanlage gegenüber mehreren kleinen Feuerstätten naturgemäß aufweist, kommt auch der Umstand zugunsten der Wannenöfen in Betracht, daß bei diesen die ganz bedeutenden Ausgaben für die Schmelzhäfen in Wegfall kommen. Mit dem Wegfall der Schmelzhäfen sind auch alle die bekannten Betriebsschwierigkeiten, wie Hafenbruch und Hafennachsetzen aus der Welt geschafft worden, und infolgedessen kommt auch die Schulung der Arbeiter, die mit der Beobachtung der Schmelzvorgänge betraut sind, weniger in Betracht.

Wenn sich nun der Wannenofen im Gegensatz zu diesen wichtigen Vorteilen nicht allen Zweigen der Glasindustrie aufgedrängt hat, so hat dies ebenfalls seine wichtigen Gründe. Hier ist es in allererster Linie die Güte des Glases, die bis jetzt immer noch den Hafenofen zur großen Notwendigkeit machte; denn es ist noch nicht möglich, durchschnittlich im Wannenofen ein Glas zu erzeugen, das dem Erzeugnis des Hafenofens an Güte gleich käme. Besonders auch die Verschiedenartigkeit der Glaswaren in Bezug auf die Gattung und Farbe des Glases machen den Hafenofen in mittleren und kleineren Betrieben auch dann zur Notwendigkeit, wenn die Güte des Glases den Wannenbetrieb sonst zulassen würde.

In den größeren Betrieben, die sich mit der Herstellung von Gläsern befassen, bei denen die Reinheit der Masse nicht das höchste Ziel darstellt, finden die Wannenöfen, wie schon klargelegt wurde, fast durchgehend Anwendung. In diesem Falle wird fast nur der Dauerbetrieb der Wannenöfen angewendet. Das Glas wird also in einem und demselben Ofen eingelegt, blank ausgeschmolzen und gleichzeitig von den Glasmachern ausgearbeitet. In diesem Falle wird aber stets eine entsprechend große Schmelzanlage notwendig sein. Die Flaschenfabrikation bringt es mit sich, daß an einer Wannenanlage mit vielleicht 40 qm Glasspiegel auch gleichzeitig gearbeitet und geschmolzen werden kann. Man kann dann bei dieser Größe der Wanne auch drei Zonen wahrnehmen, ohne daß diese

1978

Zonen irgendwie abgegrenzt werden; man unterscheidet hier die Einschmelzzone, die Läuterungszone und die Arbeitszone. Da beispielsweise das Fensterglas noch reiner sein muß als das Flaschenglas und außerdem auch kälter verarbeitet wird als das letztere, so muß eine Tafelglaswanne im Verhältnis zur Erzeugung in Bezug auf die erschmolzene Glasmasse größer angelegt werden als eine Flaschenglaswanne.

Ist eine Wanne zu klein, so ist ein ununterbrochenes gleichzeitiges Arbeiten und Schmelzen der Glasmasse deshalb nicht möglich, weil dann das Glas entweder zum Verarbeiten zu heiß ist oder, wenn die Ofentemperatur entsprechend tiefer gehalten wird, nicht genügend durchschmelzen würde. Wenn man kleinere Wannenöfen betreiben will, so greift man dann gewöhnlich zum Tageswannenbetrieb.

Unter Tageswannen versteht man stets Glaswannenöfen, in denen bei Tage gearbeitet und des Nachts geschmolzen wird. Der Betrieb der Tageswannen bietet viele Annehmlichkeiten gegenüber dem Dauerbetriebe; er stellt sich aber insofern teurer, als durch das Unterbrechen der Schmelzzeit der Ofen jedesmal bedeutend abkühlt, so daß sich bei Tageswannenbetrieb ein höherer Brennstoffverbrauch ergibt als bei einer sogenannten laufenden Wanne, die dauernd arbeitet.

Man ist deshalb der Frage näher getreten, wie ein kleiner Wannenofen auch für den Dauerbetrieb geeignet gemacht werden könnte. Man ist dabei zu einer Ausführungsform gekommen, wie eine solche in der Abbildung gezeigt wird. Man führt in die Glasmasse entsprechend große Schamotterohre ein, die bis zu einer gewissen Tiefe in die Glasmasse hineinragen, so daß das fertiggeschmolzene Glas von unten aus in diese Rohre eindringt.

Das zu erschmelzende Glasgemenge wird außerhalb der Rohre in die Wanne eingelegt und schmilzt wie in einer gewöhnlichen Wanne ab. In dem Maße, wie das Gemenge außerhalb der Rohre, die man Stiefel nennt, zur fertigen Glasmasse erschmilzt, wird das Glas von den Glasbläsern aus den Stiefeln ausgearbeitet, wobei immer wieder das am besten durchgeschmolzene Glas von unten aus in den Stiefel eintritt. Je nach der Art des zu erzeugenden Glases und nach der Größe der Anlage reichen diese Tonstiefel 20 bis 40 cm tief in die schmelzflüssige Glasmasse hinein. Der Betrieb der Stiefel bietet gewisse Vorteile gegenüber dem Betrieb der Tageswannen, da erstens der ununterbrochene Betrieb möglich ist und zweitens auch eine verhältnismäßig größere Erzeugung bei einem Brennstoffverbrauch erreicht wird, der sich dem Verhältnis der größeren Wannenöfen nähert.

Innerhalb der Tonstiefel ist das Glas in einer zum Verarbeiten gut geeigneten Zähigkeit, der Arbeiter ist also weniger der Ofenwärme ausgesetzt, und außerdem fällt auch dem Tonstiefel die Aufgabe zu, die Rauchgase und den Gemengestaub von der Schmelzmasse zurückzuhalten. Man verwendet auch zu demselben Zwecke die sogenannten Schiffchen mit Hauben, die vielleicht 18 bis 20 cm tief in die Glasmasse hineinragen. Nach Ansicht des Verfassers ist jedoch den Stiefeln der Vorzug zu geben, denn durch ihr tieferes Hineinragen in die Glasmasse hat das erschmolzene Glas mehr Zeit, vollständig auszuschmelzen, man erhält eine besser ausgeschmolzene Masse und hat auch die Möglichkeit, die Erzeugungsfähigkeit der Anlage sehr gut auszunützen.

Der Glasstand muß in solchen Stiefelwannen tiefer gehalten werden als in gleich großen Tageswannen, weil in ersteren der Schmelzgang bezw. die Bewegung der schmelzenden Glasmasse in größere Tiefe verlegt werden. Bei einem genügend tiefen Glasstand gelangt auch das Glas in heißerem Zustande von unten aus in den Stiefel. Hingegen wird bei einem zu niedrigen Glasstand auch bei einem sonst recht flotten Verlauf der Schmelze das Glas in einem zu kalten Zustande in den Stiefel eindringen, was zur Folge haben würde, daß viel windiges oder gar entglastes Glas aus den Stiefeln gearbeitet werden müßte.

Dadurch, daß der Ofen durch die Stiefel bis auf eine Öffnung zum Einlegen des Gemenges überall geschlossen ist, werden auch die bedeutenden Wärmeverluste vermieden, die sonst bei den vielen Arbeitsöffnungen der Tageswannen entstehen.

Das Gewölbe und die Seitenwand-Schamotteblöcke werden von einer kräftigen eisernen Verankerung getragen bezw. zusammengehalten. Man kann also hier, mitten im Betrieb, nach und nach alle Seitenwandsteine, wenn sie abgeschmolzen sind, entfernen und durch neue ersetzen, ohne daß die Anlage dabei Schaden erleidet. Die Beheizung der Wannen erfolgt zweckmäßig mit regenerativer Gasfeuerung.

In der Zeichnung sind hier die Gas- und Luftausströmungen übereinander angeordnet; sie können aber auch nebeneinander angelegt sein. Die Tonstiefel werden, je nachdem ob Sodagemenge oder Glaubersalzgemenge erschmolzen wird, 6 oder 4 Wochen lang brauchbar sein und müssen dann durch neue ersetzt werden, was bei der vorliegenden Ausführungsform des Ofens ohne Schwierigkeit geschehen kann.

Bei einer Größe von 3 × 6 m freiem Glasspiegel wird dieser Wannenofen innerhalb 24 Stunden etwa 7000 kg fertig geschmolzenes Glas ergeben und ungefähr 5000 kg gute Steinkohle verbrauchen, so daß auf 1 kg Glas rund 0,7 kg gute Steinkohle zu rechnen wären.

Beim Dauerbetrieb des Wannenofens ist zweckmäßig auch der Betrieb eines Dauer-Kühlofens ins Auge zu fassen.

Solche Stiefelwannen sind besonders für Flaschenglas, Medizinglas und ordinäres Weißglas geeignet und sind namentlich im fernen Auslande überaus häufig anzutreffen.

Man kann diese einfachen Öfen natürlich auch mit Öl beheizen, oder die Rekuperativgasfeuerung wählen.

Die Rechtsstellung der Hilfsdienstpflichtigen.

Ass. Dr. Ermisch.

Hinsichtlich der Frage der Rechtsstellung des Hilfsdienstpflichtigen ist von dem Grundsatze auszugehen, daß die Hilfsdienstpflicht der Wehrpflicht nicht gleich zu stellen ist. Der Hilfsdienstpflichtige gibt mit der Übernahme einer Beschäftigung im vaterländischen Hilfsdienst seine Freiheit nicht auf. Das gilt auch dann, wenn er auf die besondere, an ihn ergangene Aufforderung hin eine Stellung in einem Hilfsdienstbetriebe übernimmt oder zugewiesen erhält. In beiden Fällen nimmt er die Arbeit auf Grund eines freien, von ihm mit seinem Arbeitgeber abzuschließenden Dienstvertrags auf. Dieser Grundsatz tritt auch dann ein, wenn der Hilfsdienstpflichtige in einem staatlichen Betriebe Beschäftigung findet und sein Arbeitgeber der Staat selbst ist. Mit denjenigen Hilfsdienstpflichtigen, die sich zum Dienst in einer Etappe melden, werden an Ort und Stelle gleichfalls besondere Arbeitsverträge abgeschlossen, bei denen nach § 8 des Gesetzes zu berücksichtigen ist, daß der vereinbarte Arbeitslohn dem Beschäftigten selbst und den etwa von ihm zu versorgenden Angehörigen ausreichenden Unterhalt ermöglicht. Diese grundsätzliche Bestimmung findet auch dann Anwendung, wenn der schriftlich Aufgeforderte binnen zwei Wochen keine Beschäftigung, die als Hilfsdienst gilt, herbeigeführt hat und nunmehr von dem Ausschusse nach § 7 Abs. 3 einem bestimmten Hilfsdienstbetrieb überwiesen wird; auch dann ist der Vertrag durch den er die ihm zugewiesene Beschäftigung tatsächlich übernimmt, als ein freier Arbeits- oder Anstellungsvertrag zu beurteilen.

Dieser Grundsatz ist für die sozialen Versicherungen von ausschlaggebender Bedeutung. Der Hilfsdienstpflichtige ist ihnen unterworfen, soweit seine Tätigkeit nach einem der in Betracht kommenden Gesetze die Versicherungspflicht begründet. Es sind jedoch, um Zweifelsfälle klarzustellen, noch besondere Verordnungen zu erwarten. Auch hinsichtlich der Aufrechterhaltung von Anwartschaften muß besondere Vorsorge getroffen werden, wie dies ja auch für die eigentlichen Kriegsteilnehmer geschehen ist.

Die Aufstellung des Grundsatzes vom freien Dienstvertrage für den vaterländischen Hifsdienst läßt erkennen, daß der Hilfsdienstpflichtige als solcher den Militärgesetzen und der Disziplinarverordnung nicht unterworfen ist. Nur auf denjenigen, der zum Heeresgefolge (Heerestroß) gehört, finden diese Vorschriften nach § 155 des Militärstrafgesetzbuchs Anwendung, soweit er dem kriegsführenden Heere zuzurechnen ist. Das ist z. B. nicht der Fall bei Dienstpflichtigen, die in der Heimat zum Bahn- und Brückenschutz verwendet werden, während derjenige, der draußen Burschendienste oder sonst militärische Dienste verrichtet und damit in den Heerestroß eintritt, dem Heerestroß eingegliedert und damit den Militärgesetzen unterworfen wird. Trotzdem ist aber davon auszugehen, daß solche Personen auch beim Heeresgefolge Zivilpersonen bleiben und nicht etwa Personen des Soldatenstandes werden. — Hilfsdienstpflicht ist eben grundsätzlich etwas anderes als Wehrpflicht. Auch sogenannte Reklamierte sind, solange sie nicht wieder in das Heer eingestellt werden, nur Hilfsdienstpflichtige, also Zivilpersonen. Die dem Heeresgefolge zuzurechnenden Hilfsdienstpflichtigen genießen aber gewisse Vorteile in rechtlicher Beziehung (Erleichterungen bei Errichtung von Testamenten und bei Beurkundungen usw.)

Besondere Verordnungen werden auch in der Frage zu erlassen sein, ob nicht die besonderen Rechte der Kriegsteilnehmer auf solche Hilfsdienstpflichtige ausgedehnt werden sollen, die sich in der

gleichen Lage wie jene befinden. Es handelt sich hier namentlich um das Kriegsteilnehmerschutzgesetz vom 4. August 1914. Soweit Schutzbestimmungen zugunsten aller vom Kriege betroffenen Volksangehörigen erlassen sind, kommen sie den Hilfsdienstpflichtigen von selbst zugute; es fragt sich aber, ob auch die weiteren Schutzbestimmungen auf sie ausgedehnt werden sollen.

Zum Schluß mag noch darauf hingewiesen werden, daß auch die Auslandsdeutschen der Hilfsdienstpflicht unterworfen sind, wie dies ja auch hinsichtlich der Wehrpflicht gilt.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 11. **Beseitigung des Rauchens eines Trockenofens.** Zu meiner Fabrikation, Schüsseln aus Papiermasse, welche nach der Pressung gut ausgetrocknet werden müssen, habe ich einen größeren Trockenofen. Der innere hohle Raum dieses Ofens ist 2,5 m tief, 1 m breit, 1,25 m hoch. Die Züge des Ofens gehen von der Feuerung nach hinten; dort teilt sich das Feuer nach rechts und links in je vier liegende Züge und geht über dem Ofen in zwei Zügen durch einen 2 m langen Kanal in die Esse. Die Esse ist etwa 12 m hoch und im Lichten 45 cm weit. Außer dieser Feuerung geht noch 2 m tiefer eine kleine Feuerung in die Esse hinein. Sobald nun der Wind von der Seite des Hauptgebäudes kommt, welches jedoch 12 m absteht, habe ich mit Rauch zu kämpfen. Wie ist dem abzuhelfen?

Antworten.

Zu Frage 9. Verkupfern unglasierter Tonwaren. Dritte Antwort. Aus Ihrer Frage geht nicht klar hervor, ob Sie die unglasierten Tonwaren mit einem galvanischen Kupferüberzug versehen wollen, oder ob die Gegenstände nur ein metallisches Aussehen erhalten sollen. Wenn letzteres der Fall ist, so finden Sie ausführliche Angaben in der Abhandlung: „Das Verzieren von Terrakotta auf kaltem Wege", in der Keramischen Rundschau 1916, Nr. 50. Es werden in dieser Abhandlung ganz besonders Kupfer-, Bronze-, Eisen- und Messingnachahmungen behandelt, die schon lange praktisch und mit gutem Erfolg ausgeführt werden. — Der galvanische Kupferüberzug ist kostspielig und erfordert eine immerhin große Anlage, wenn eine größere Anzahl von Tonwaren ständig angefertigt werden soll. Die Gegenstände müssen vor dem Galvanisieren mit Graphit überzogen werden, worauf man sie in das Kupferbad legt. Es ist nicht gut möglich, im Rahmen des Fragekastens das Galvanisieren von Tonwaren so zu beschreiben, daß Sie mit Erfolg arbeiten können. Es ist daher ratsam, für die Einrichtung einen Fachmann zu Rate zu ziehen.

Zu Frage 10. Änderung des Farbtons von Schmelzfarben beim Drucken auf Email. Ein Zusatz von Federfarbe zum Druckfirnis ist ganz unnötig. Versuchen Sie zunächst einmal ohne diesen Zusatz zu drucken, da es durchaus nicht ausgeschlossen ist, daß die für ganz andere Zwecke bestimmte Federfarbe Stoffe enthält, die den Farbton der Schmelzfarben ungünstig beeinflussen. Sodann müssen Sie aber auch einen Druckfirnis von solcher Klebkraft benutzen, daß er beim Pudern hinreichende Mengen von Farbe festhält, denn wie Sie selbst beobachtet haben, entwickelt sich der Farbton um so kräftiger, je stärker sie aufliegt. Um eine genügend starke Farblage zu erhalten, müssen die Platten beim Drucken natürlich auch genügend Firnis abgeben, also tief gestochen sein. Die Druckvorschriften für bleihaltige und für bleifreie Emaillen sind ganz gleich.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittlung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

12m. 3. C. 25 575. Verfahren zur Herstellung eines zur Gewinnung von Magnesiaziegeln (Preßlingen) geeigneten flockigen Magnesiumkarbonats. Chemische Fabrik Buckau, Magdeburg, Werk Ammendorf b. Halle a. S. 9. 4. 15.

30b. 14. H. 69 193. Stifte für künstliche Zähne. Dr. Josef Hoddes, Bad Nauheim u. Dr. Adolf Fenchel, Freiburg i. B. 4. 11. 15.

64a. 67. L. 44 024. Nur einmal füllbare Flasche mit einer das Wiederfüllen verhindernden Kugel. Elly Lorenz, Leipzig, Riebeckstr. 19. 1. 4. 16.

80b. 8. A. 27 280. Verfahren zur Herstellung von feuerfesten Hohlsteinen. Jacobus Gerardus Aarts, Dongen, Holland. 9. 8. 15.

80b. 9. N. 16 573. Verfahren zum Weißbrennen von Kieselgur. Dr. Wilhelm North, Hannover, Schillerstr. 32. 25. 10. 16.

81c. 17. P. 34 046. Druckluftförderer für mehlartige, in einer Kammer lagernde Stoffe. Fa. G. Polysius, Dessau. 14. 6. 15.

82a. 2. B. 80 112. Kammertrocknerei für Tonwaren; Zus. z. Anm. B. 73 067. Arnold Bührer, Konstanz, Schottenstr. 23 u. 25. 9. 9. 15.

Versagung.

80b. D. 31 040. Keramische, Zirkon enthaltende Gegenstände. 25. 10. 15.

Erteilungen.

20k. 14. 296 327. Aufhängung der Stromschienen elektrischer Bahnen mit Hilfe mehrerer hintereinander geschalteter Isolierschichten. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz, Hermsdorf S.-A. 9. 4. 14. P. 32 798.

30b. 12. 296 272. Verfahren zur Herstellung von künstlichem Zahnersatz aus Cellon, Zelluloid oder ähnlichen Stoffen. Paul Hartter, Berlin, Zwinglistr. 40. 6. 2. 16. H. 69 654.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starb:

Glasmacher Hermann Wolf, bisher in den Glashüttenwerken von Gebr. Putzler, G. m. b. H. in Penzig.

Auszeichnungen: Dem Leutnant d. R. H. Urbach, erster Schriftleiter der Tonindustrie-Zeitung, Inhaber des Eisernen Kreuzes und des Ritterkreuzes zweiter Klasse des Albrechtordens mit Schwertern, wurde das Hamburgische Hanseatenkreuz verliehen.

An Angestellte der Porzellanfabrik Hermsdorf, S.-A. wurde verliehen: Dem Beamten Arthur Denkert und Alfred Voigt, sowie den Arbeitern Richard Sachse und Theodor Schünzel das Eiserne Kreuz; den Arbeitern Berthold Dietzel und Georg Ortlepp die Altenburger Tapferkeits-Medaille, letztgenanntem außerdem die Österreichische Verdienst-Medaille.

Dem Hafnermeister Simon Kirchner aus Waal i. Allgäu wurde das Eiserne Kreuz verliehen.

Dem Leutnant Wilh. Kraus, Beamter der Glaswarenmanufaktur von Gebrüder Mahla in Gablonz, wurde das Militärverdienstkreuz dritter Klasse mit der Kriegsdekoration verliehen.

Dem Glasgraveur Emil Wendler aus Steinschönau wurde das Eiserne Verdienstkreuz am Bande der Tapferkeitsmedaille verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Professor Fritz Eichmann, Bildhauer an der k. k. Fachschule für Keramik und verwandte Kunstgewerbe in Teplitz-Schönau.

Georg Huckert, Leiter der Niederlage von Villeroy & Boch in Metz.

Töpfermeister Gustav Brömmer in Guben.

Töpfermeister Georg Fleischmann in Münchberg.

Töpfermeister Franz Schwarzer in Neiße.

Hafnermeister Karl Scharf-Meier in Basel.

Personalnachrichten. Dem Ofensetzer August Borchert in Neustadt, Westpr., dem Töpfermeister Albert Fedrau in Marienwerder, dem Porzellanmaler Oskar Köhler in Neuhaus a. Rennweg, dem Töpfergesellen Friedrich Liebahl in Marienwerder, dem Porzellanmaler Ernst Pröschold in Neuhaus a. Rennweg und dem Töpfer Anton Schacht in Neustadt, Westpr. wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Dem Staatsgewerbeschuldirektor, Ingenieur-Chemiker Professor Anton Willert, Direktor der k. k. Fachschule für Keramik und verwandte Kunstgewerbe in Teplitz-Schönau, wurde das Ehrenzeichen für Verdienste um das Rote Kreuz zweiter Klasse mit der Kriegsdekoration verliehen.

Ein- und Ausfuhr von Platten in der Schweiz. Die Ein- und Ausfuhr von Platten und Fliesen, einfarbig, glatt oder gerippt, wies im Jahre 1915 für die verschiedenen Abteilungen folgende Zahlen auf: Roh oder engobiert; Pflastersteine (Klinker): Einfuhr: 32 476 dz im Werte von 223 827 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 6,89 Fr). Davon kamen aus Deutschland 16 597 dz im Werte von 116 179 Fr (7 Fr), Frankreich 10 842 dz im Werte von 72 641 Fr (6,70 Fr) und Italien 5037 dz im Werte von 35 007 Fr (6,95 Fr). Ausfuhr: 285 dz im Werte von 994 Fr (3,49 Fr). Sie richtete sich nach Deutschland mit 150 dz im Werte von 333 Fr (2,22 Fr) und mit dem Rest nach Italien, Österreich-Ungarn und Frankreich. — Gedämpft, geschiefert, geteert: Einfuhr: 1561 dz im Werte von 13 084 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 8,38 Fr). Hauptlieferer war Deutschland mit 1532 dz im Werte von 12 869 Fr (8,40 Fr). Die Ausfuhr war ganz unbedeutend. — Glasiert: Einfuhr: 12 496 dz im Werte von 172 591 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 13,81 Fr). An der Einfuhr waren beteiligt Deutschland mit 11 899 dz im Werte von 161 826 Fr (13,60 Fr), Frankreich mit 386 dz im Werte von 8106 Fr (21 Fr) und Österreich-Ungarn mit 211 dz im Werte von 2659 Fr (12,60 Fr). Die Ausfuhr war auch hier unbedeutend. — An Platten und Fliesen, mehrfarbig, bemalt, bedruckt, inkrustiert, mit erhabenen oder vertieften Verzierungen wurden 466 dz im Werte von 34 790 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 74,66 Fr) eingeführt. Hauptlieferer war Deutschland mit 458 dz im Werte von 34 350 Fr (75 Fr). Die Ausfuhr war nicht nennenswert.

Porzellanfabrik Tirschenreuth Akt.-Ges. Der Aufsichtsrat schlägt die Verteilung von 15 v. H. (i. V. 10 v. H.) Dividende vor,

O. Titels Kunsttöpferei Akt.-Ges. in Liqu. Die Gesellschaft erzielte in 1916 auf Mietekonto eine Einnahme von 16 669 M (1915: 11 790), auf Zinsenkonto von 1058 M (854). Demgegenüber erforderten Unkosten 9306 M (6790). Auf Bahnanschlußkonto Neuenhagen ergab sich ein Verlust von 8691 M (522). Die Unterbilanz erhöht sich von 573 463 M auf 573 733 M. Das Fabrikgebäude der Gesellschaft in Neuenhagen war das ganze Jahr hindurch zu einem erhöhten Preise vermietet, so daß sich die Einnahmen gegen das Vorjahr gebessert haben. Der Mietsvertrag läuft im neuen Jahre weiter. In der Bilanz erscheinen u. a.: Effekten mit 19 812 M (19 687), Bankguthaben mit 6155 M (6558), Kreditoren sind aus der Bilanz verschwunden.

Porzellanfabrik Limbach Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 28. Februar 1917, vormittags 11 Uhr, im Bahnhofs-Hotel zu Coburg.

Max Roesler Feinsteingutfabrik Akt.-Ges. in Rodach. Ordentliche Hauptversammlung: 18. März 1917, nachmittags 3 Uhr, in der Feinsteingutfabrik in Rodach.

Steingutfabrik Colditz Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 14. März 1917, nachmittags 4 Uhr, im Hotel Hauffe, Leipzig, Roßstraße 2—4.

Düsseldorfer Thonwaarenfabrik Akt.-Ges., Düsseldorf-Reisholz. Ordentliche Hauptversammlung: 5. März 1917, mittags 12 Uhr, im Sitzungssaale des Bankhauses C. G. Trinkaus in Düsseldorf.

Handelsregister-Eintragungen.

Nürnberg. Verband Deutscher Glas-, Porzellan- und Luxuswarenhändler, e. G. m. b. H. Die Firma lautet nunmehr: „Nürnberger Bund“ Großeinkaufs-Verband Deutscher Fachgeschäfte für Glas-, Porzellan-, Steingut-, Luxus-, Leder- und Schmuckwaren, Haus- und Küchengeräte, Eisenwaren, Öfen, Herde, Beleuchtungs- und Installationsartikel sowie den gesamten Hausrat, e. G. m. b. H.“ Gegenstand des Unternehmens ist der gemeinschaftliche Einkauf von Glas-, Porzellan-, Steingut-, Luxus-, Leder- und Schmuckwaren, Haus- und Küchengeräten, Eisenwaren, Öfen, Herden, Beleuchtungs- und Installationsartikeln sowie des gesamten Hausrats zur Abgabe dieser Waren an die Mitglieder.

Hamburg. Neu eingetragen wurde: Karl A. Weber, Neuer Wall 10 (Gutrufhaus), Musterlager in Glas, Porzellan und Steingut. Inhaber: Karl A. Weber, bisher Teilhaber der gelöschten Firma Ernst Cordes & Co. in Hamburg.

Coswig, Anh. Fr. Feuerherd & Co., Tonwarenfabrik. Der Töpfermeister Friedrich Feuerherd ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Saargemünd. Elsaß-Lothringische Steinzeug-Röhrenfabrik Utzschneider, Jaunez & Co. G. m. b. H. in Oberbetschdorf. Auf Grund von § 29 B. G.-B. werden die Fabrikdirektoren Heinrich Koch und August Gerhard bis auf weiteres zu Geschäftsführern mit Gesamtvertretung bestellt.

Zwickau, Sachsen. Zwickauer Chamotte- und Klinkerfabrik vorm. Feodor Helm, G. m. b. H. Max Martin ist nicht mehr Geschäftsführer, Emma Franziska verw. Helm, geb. Zeidler, ist zum Geschäftsführer bestellt.

Schopfheim. Tonwerk Schopfheim, Akt.-Ges. Kaufmann Julius Veit (Freiburg) und Privater Adolf Riesterer (Freiburg) wurden als weitere Vorstandsmitglieder bestellt. Die Zeichnung erfolgt in der Weise, daß immer neben dem Vorstandsmitglied Veit ein weiteres Vorstandsmitglied zu zeichnen hat.

Konkurs. Nachlaß des Kaufmanns Rudolf Jahn, alleinigen Inhabers der Firma Oskar Jahn, Herzogl. Hoflieferant in Gotha, Glas- und Porzellanwarenhandlung. Vergleichstermin: 27. Februar 1917, mittags 12 Uhr.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Emil Zeller, Inhaber der Glaswarenfabrik Markus Zeller Söhne in Gablonz.

Willy Asch, Inhaber der Allgemeinen Stern-Prismen-Gesellschaft Valentin & Asch, in Berlin.

Oldenburgische Glashütte in Oldenburg i. Gr. Die Verwaltung wird für das abgelaufene Geschäftsjahr eine Dividende von 14 v. H. (i. V. 0) vorschlagen.

Gebrüder Stoevesandt Kommanditgesellschaft auf Aktien, Rinteln. Ordentliche Hauptversammlung: 12. März 1917, mittags 12¼ Uhr, im Bankgebäude von Bernhd. Loose & Co. in Bremen.

Akt.-Ges. der Gerresheimer Glashüttenwerke vorm. Ferd. Heye. Ordentliche Hauptversammlung: 14. März 1917, vormittags 11 Uhr, im Hotel Breidenbacher Hof in Düsseldorf.

Glasindustrie Schreiber, Akt.-Ges., Fürstenberg a. Oder. Ordentliche Hauptversammlung: 21. März 1917, vormittags 10 Uhr, in den Geschäftsräumen der Gesellschaft zu Fürstenberg a. Oder.

Handelsregister-Eintragungen.

Neustadt a. d. W. N. F. X. Nachtmann, Kristallglasfabrik, Mit nunmehr rechtskräftigem gerichtlichen Beschluß vom 6. Dezember 1916 wurden die bisherigen Liquidatoren: Fabrikbesitzer Alois Zacharias Frank und Redakteur Josef Frank (Halle a. S.) abberufen und an deren Stelle als Liquidator bestellt: K. Sensal Jakob Richter (Regensburg).

Berlin. Conservenglas „Gummilos“ G. m. b. H. Durch Beschluß vom 24. Januar 1917 ist das Stammkapital um 100 000 M auf 200 000 M erhöht worden.

Olten, Kt. Solothurn. Schweizer Glaswerke Olten Akt.-Ges. in Liquidation. Die Firma ist erloschen.

Schaffhausen. Glasmanufaktur Akt.-Ges. Die Unterschriften von Emil Büchi-Habicht und Heinrich Oechslin-Veith sind erloschen. Der Verwaltungsrat hat an sein Mitglied Kaufmann Carl Leo Beser die rechtsverbindliche Gesamtunterschrift und an Kaufmann Ernst Gehri Gesamtprokura erteilt.

Emailindustrie.

Eisenhüttenwerk Thale Akt.-Ges. Der Aufsichtsrat hat beschlossen, der Hauptversammlung die Verteilung einer Dividende von wieder 26 v. H. und einer besonderen Vergütung von 125 M für je M 600 Aktienkapital vorzuschlagen. Der Geschäftsgang ist nach wie vor recht lebhaft.

Radebeuler Guß- und Emaillierwerke vorm. Gebr. Gebler. Die ordentliche Hauptversammlung in der 5 Aktionäre 534 Stimmen vertraten, genehmigte einstimmig das Rechnungswerk des abgelaufenen Geschäftsjahres, setzte die vorgeschlagene Dividende auf 12 v. H. (16 v. H.) fest, entlastete ohne Aussprache die Verwaltung und wählte an Stelle des verstorbenen Aufsichtsratsmitgliedes Dr. Fruth Fabrikbesitzer Oskar Kaiser (Charlottenburg) und ferner Konsul Paul Gredt (Luxemburg) und Bankier Adolph Arnhold neu in den Aufsichtsrat.

Sächsische Emaillier- und Stanzwerke, vorm. Gebr. Gnüchtel Akt.-Ges. in Lauter i. S. Aus einem Reingewinn von 643 794 M (i. V. 637 286 M) wird für das abgelaufene Geschäftsjahr wieder eine Dividende von 15 v. H. vorgeschlagen. Der Sonderrücklage werden wieder 50 000 M zugeführt. Dem Wohlfahrtsbestand werden 125 000 Mark zugewiesen. Vorgetragen werden 101 034 M (92 786 M).

Ordentliche Hauptversammlung: 10. März 1917, vorm. 10 Uhr, in den Geschäftsräumen der Allgemeinen Deutschen Creditanstalt, Abt. Becker & Co., Leipzig, Hainstr. 2.

Eisenwerk Fraulautern Akt.-Ges. Für das letzte Geschäftsjahr konnte die Gesellschaft nach langer Dividendenlosigkeit nicht nur die Dividendenzahlung wieder aufnehmen, sondern mit 10 v. H. auch die bisher höchste Dividende verteilen bei 30 000 M Kriegssteuerrücklage. Die Bilanz enthält 227 000 (i. V. 178 000) M Debitoren und 567 400 (666 300) M Kreditoren.

W. Krefft Akt.-Ges. in Gevelsberg. In der außerordentlichen Hauptversammlung, in der 748 000 M Aktienkapital vertreten waren, wurde die Erhöhung des Aktienkapitals um 1 Million M beschlossen und alle Anträge einstimmig genehmigt. Die neuen Aktien, die vom 1. Juli 1916 ab dividendenberechtigt sind, werden unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre von dem Barmer Bankverein und dem Bankhause Hardy & Co. in Berlin zum Nennwerte übernommen mit der Verpflichtung, sie den alten Aktionären zum gleichen Kurs derart anzubieten, daß auf je drei alte zwei neue Aktien bezogen werden können. Die sämtlichen mit der Kapitalserhöhung verbundenen Kosten werden von der Gesellschaft getragen. Zur Begründung der Anträge wurde von der Verwaltung folgendes bemerkt: Wenngleich die Bilanz des letzten Geschäftsjahres beweise, daß die Gesellschaft über erhebliche Mittel verfügt, so sei es angesichts der Aufwendungen, die zu Neubauten usw. infolge der großen Beschäftigung des Werkes erforderlich wären, wünschenswert, die Betriebsmittel zu verstärken, um die gesunde Grundlage der Gesellschaft nicht zu schwächen. Die Kapitalserhöhung sei auch deshalb begründet, weil die Gesellschaft im Laufe des Jahres erhebliche Beträge für Kriegsgewinnsteuern und andere Steuern aus den verfügbaren Mitteln zu bestreiten haben werde.

Konkurs. Westdeutsche Stanz- u. Emaillierwerke Ehrenberg & Co. G. m. b. H. in Gelsenkirchen. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Verschiedenes.

Unsere Toten. Dr. Botho Graf von Schwerin, Gründer und Mitglied des Vorstandes der Elektro-Osmose Akt.-Ges. (Graf Schwerin-Gesellschaft) in Berlin.

Beförderung von Meßmustern zur Leipziger Frühjahrs-Mustermesse. Das Meßamt für die Mustermessen in Leipzig schreibt uns: Die Königliche Generaldirektion der Sächsischen Staatseisenbahnen in Dresden hat ihre Abfertigungsstellen angewiesen, die Meßmustersendungen (Eilgut und Frachtgut), soweit sie aus der Bezeichnung des Gutes oder aus den Begleitpapieren als solche zu erkennen sind, ohne Rücksicht auf etwaige Verkehrssperren anzunehmen und schnellstens zu befördern. Zweckmäßig sind die Sendungen äußerlich besonders als Meßmuster zu bezeichnen. Auch die Inhaltserklärung in den Begleitpapieren ist entsprechend abzugeben. Die hauptsächlichsten deutschen Eisenbahndirektionen sind ersucht worden, ihren Dienststellen gleiche Anweisung zu geben. Preußen, Württemberg und Baden haben diesem Ersuchen bereits stattgegeben, die übrigen Staatsbahnen werden voraussichtlich in den nächsten Tagen folgen. Desgl. ist dem k. k. Eisenbahnministerium in Wien anheimgegeben worden, in gleicher Weise vorzugehen. — Um die Sicherheit zu haben, daß

die Muster pünktlich ankommen, empfiehlt es sich im übrigen, diesmal die Muster so früh wie möglich abzusenden.

Deutscher Industrieschutzverband. Die letzte Vorstandssitzung unter dem Vorsitz des Landtagsabgeordneten Dr. Zöphel (Leipzig) erledigte eine umfangreiche Tagesordnung. Über das Hilfsdienstgesetz und die Mitarbeit des Industrieschutzverbandes berichtete Verbandsdirektor Grützner (Deuben). Eine längere Aussprache betraf die Beziehungen zu den wirtschaftlichen industriellen Verbänden. Für den Kriegsausschuß der deutschen Industrie wurde ein Zuschuß von 30 000 M bewilligt. In der Frage Vertragsabkehr und Schiedshof wurde nach eingehendem Bericht beschlossen, dem neuen Abkommen nicht beizutreten, da in mehreren Bestimmungen derselben den Arbeitgebern beträchtlich weitergehende Verpflichtungen, als in dem Gesetz über den Vaterländischen Hilfsdienst vorgesehen, auferlegt werden sollen. Betreffs Bau von Arbeiterwohnungen fanden die vom Geschäftsführer vorgeschlagenen Grundsätze für die Tätigkeit des Verbandes auf diesem Gebiete Zustimmung. Schließlich nahm der Vorstand zustimmend Kenntnis, daß mit Rücksicht auf die Bedürfnisse der Industrie eine Erweiterung des Arbeitsgebietes durch Einrichtung besonderer Abteilungen für Frachtkontrolle, Bücherrevision, Steuerberatung, Versicherungsberatung, Bauberatung vorgenommen wird. In der Aussprache hierüber wurde allgemein anerkannt, daß den Mitgliedern durch diese Neueinrichtungen ganz erhebliche Vorteile gewährt werden.

Verzollung von Korund. Die der Zollstelle Cassel vorgelegte, als Korund bezeichnete Ware, die in der Schweiz hergestellt wird, stellt sich dar als eine grauschwarze, teils feste, teils mit Blasen durchsetzte, schlacken- oder steinartige Masse und geht in unregelmäßigen Stücken von verschiedener Größe ein. Nach dem Gutachten des Amtschemikers besteht die Ware aus 92,22 v. H. Tonerde, 3 v. H. Kieselsäure, 3,88 v. H. Eisenoxyd, 0,16 v. H. Kalk, 0,74 v. H. Magnesia und Spuren von Schwefelsäure. Da die Ware von ähnlicher Beschaffenheit wie der gleichfalls aus Kieselsäure und Eisenoxyd enthaltender Tonerde bestehende natürliche Schmirgel ist und auch denselben Zwecken dient wie dieser, ist sie als künstliches Schleifmittel von gleicher oder ähnlicher Zusammensetzung wie der natürliche Schmirgel der Tarif-Nr 316 und dem Zollsatz von 4 M für 1 dz zuzuweisen. (W. V. Stichwort „Schleif-, Polier- und Putzmittel“ Abs. 2.) Die Ware findet Verwendung zur Herstellung von Schleifrädern.

Gesellschaft zur Förderung des Instituts für Seeverkehr und Weltwirtschaft. Die unter der Schirmherrschaft Seiner Königlichen Hoheit des Prinzen Heinrich von Preußen stehende Gesellschaft zur Förderung des Instituts für Seeverkehr und Weltwirtschaft an der Universität Kiel. Kaiser Wilhelm-Stiftung“ hat am 5. Februar ihre diesjährige ordentliche Mitgliederversammlung abgehalten. Aus dem vom Präsidenten der Gesellschaft, H. Diederichsen (Kiel) erstatteten Geschäftsbericht ist hervorzuheben, daß die Gesellschaft im abgelaufenen Geschäftsjahre eine ungewöhnlich günstige Entwicklung genommen hat. Die Zahl der Mitglieder betrug bei Ausbruch des Krieges etwa 200; am 1. Januar 1916 waren es 469, am 1. Januar 1917: 2505. Auch seitdem ist die Mitgliederzahl in rascher Steigerung begriffen. Unter den Mitgliedern befinden sich 48 deutsche Handelskammern. Die Einnahmen der Gesellschaft beliefen sich im vergangenen Jahre auf 282 832 M. Da es der einzige Zweck der Gesellschaft ist, die Arbeiten des Kieler Instituts für Seeverkehr und Weltwirtschaft zu fördern, konnte das letztere eine umfassende Tätigkeit entfalten. Diese erstreckt sich zurzeit auf kriegswirtschaftliche Forschungen. Das Institut hat über 80 Angestellte und verfügt über eine große Anzahl von auswärtigen Mitarbeitern. Die Ausgaben des Instituts beliefen sich im abgelaufenen Geschäftsjahr auf 210 000 M. Für das am 1. April beginnende Geschäftsjahr 1917-18 ist ein Etat von 354 000 M in Aussicht genommen. Seine Majestät der Kaiser hat dem Institut aus dem Allerhöchsten Dispositionsfonds einen Betrag von 40 000 M bewilligt, das preußische Kultusministerium 20 000 M. Zu dem Hamburgischen Kolonialinstitut steht das Kieler Institut in freundnachbarlichen Beziehungen. Zwischen ihnen ist eine Arbeitsgemeinschaft begründet worden, die vor allem in der Zeit nach dem Kriege wirksam werden soll. Es besteht die Absicht, für das Institut einen großen Neubau zu errichten, der ihm für seine Wirksamkeit als Forschungsstätte und Lehranstalt für absehbare Zeit den erwünschten Spielraum gibt. Die hierfür benötigten Mittel sollen noch während des Krieges aufgebracht werden.

Ausfuhrerlaubnis für Borsäure aus der Schweiz. Von der Kriegschemikalien-Akt.-Ges. in Berlin war es einer Chemischen Fabrik des Bezirks der Handelskammer zu Dresden abgelehnt worden, ein bei der Reichsleitung einzureichendes Gesuch um Vermittelung der Ausfuhrerlaubnis roher Borsäure aus der Schweiz zu unterstützen, es sei denn, daß die Gesuchstellerin die Borsäure nicht zu Borax verarbeite, sondern gegen eine Vermittlungsgebühr unmittelbar an die Kriegschemikalien-Akt.-Ges. lieferte. Zur Begründung dieses ihres Vorschlags wies die Kriegschemikalien-Akt.-Ges. darauf hin, daß „an der Herstellung von Borax aus Borsäure z. Z. keinerlei Interesse bestehe, da genügend Borax-Bestände vorhanden seien“. Die Gesuchstellerin bestritt dies entschieden unter Hinweis auf die überaus starke Nachfrage nach Borax, die aus den zahlreichen Kaufgesuchen der Tageszeitungen zu erkennen sei. Sie bat daher die Handelskammer zu Dresden um Unterstützung bei der Vermittlung der Ausfuhrerlaubnis für Borsäure aus der Schweiz. — Durch eine Umfrage stellte die Handelskammer fest, daß z. Zt. tatsächlich im Gegensatz zur Ansicht der Kriegschemikalien-Akt.-Ges. eine überaus große Nachfrage nach Borax, der nur ein geringes Angebot gegenübersteht, herrscht. Im Hinblick hierauf entsprach die Kammer den Wünschen der Gesuchstellerin, indem sie das Ministerium bat, sich dafür zu verwenden, daß der Gesuchstellerin von der Reichsleitung die Ausfuhrerlaubnis für Borsäure aus der Schweiz vermittelt wird.

Die Messe in Lyon. Wegen der Stockung im Eisenbahnverkehr hat die Eröffnung der diesjährigen Messe in Lyon, die am 1. März erfolgen sollte, auf den 15. März verschoben werden müssen.

Zahlungsverkehr mit dem Ausland. Der Bundesrat hat zwecks Aufhebung der Devisenverordnung vom 20. Januar 1916 über eine neue Bekanntmachung über den Zahlungsverkehr mit dem Ausland Beschluß gefaßt, welche die grundlegenden Gedanken der genannten Verordnung wieder enthält, sie teils ergänzt, teils verschärft, teils aber auf ganz neue Gebiete erstreckt. Danach sollen der zentralen Verwertung durch Vermittlung der Reichsbank bezw. der im Vorjahre bevorrechtigten Banken, die jetzt „Devisenstellen“ heißen, künftig unterliegen außer den üblichen Zahlungsmitteln auch Forderungen in Auslandswährung, ferner offene Kredite in Auslandswährung, jedoch nicht Wertpapiere und Kupons. Die Einziehung von Auslandsforderungen fremder Währung darf auch bei Konversion in Mark nur entweder mit Einwilligung der Reichsbank oder durch eine Devisenstelle erfolgen, in keiner Weise mehr direkt. — Neu wird bestimmt, daß der Versand oder die Überbringung auch von Reichsmark ins Ausland lediglich mit Einwilligung der Reichsbank geschehen darf. Desgleichen erheischt die Einräumung weiterer Mark-Kredite an ausländische Personen oder Firmen (gleichviel also, ob sie im neutralen oder verbündeten Auslande ansässig sind) die Einwilligung der Reichsbank. Die Verlängerung bestehender Kredite bedarf derselben nicht. — Ferner wird es für fast alle denkbaren Fälle der Waren- und Effekten-Einfuhr, der Kapital-Anlage oder des Einkaufs im Auslande verboten, ohne Einwilligung der Reichsbank Verbindlichkeiten deutscher oder ausländischer Währung gegenüber Ausländern einzugehen; das gilt offenbar auch bezüglich der Vorbereitung erst künftiger, sogenannter Friedens-Einfuhren. Selbst im Wege des Tausches gegen Wertpapiere und Zins- und Dividendenkupons dürfen solche Gegenstände usw. bei einer Auslandsperson nur mit Zustimmung der Reichsbank erworben werden. Die Erfüllung bestehender oder unter dieser Billigung entstehender Verbindlichkeiten gegen Ausländer bleibt selbstverständlich unberührt und erlaubt. Das neue Gesetz hindert keinen neutralen oder verbündeten Ausländer. Forderungen genau so einzuziehen, wie er bisher dazu die Möglichkeit hatte. — Die Einwilligung der Reichsbank ist sodann erforderlich, wenn ein Inländer über sein auf Reichsmark lautendes Auslandsguthaben verfügen, insbesondere daraus Zahlungen an Dritte anweisen will; nur zur einfachen Einziehung bedarf es der Einwilligung nicht. Ohne Kontrolle können also Markforderungen an das Ausland von einem Deutschen weder verwertet, noch abgetreten werden. Endlich ist vorgesehen eine verschwiegene Bestandaufnahme der fremdländischen Zahlungsmittel, sowie der Valuta und Markforderungen an das verbündete und neutrale Ausland, (ausschließlich der Effekten und Kupons), wozu die Anmeldevorschriften durch den Reichskanzler erlassen werden würden. — Anschließend hieran erhält die Reichsregierung das Recht einer späteren Enteignung der Zahlungsmittel und Geldforderungen ausländischer Währung: der Reichskanzler kann hierzu anordnen, daß diese Werte der Reichsbank gegen Bezahlung zum Tageskurse übereignet werden, was zunächst als Akt der Freiwilligkeit gedacht scheint. (Auf die Auslandseffekten nimmt dieses Gesetz noch nicht Bezug; hier handelt es sich einstweilen nur um greifbare Devisen.)

Regelung der Zollbeziehungen in den besetzten Teilen Rußlands. Zwischen dem Verwaltungsgebiet des Oberbefehlshabers Ost und dem Generalgouvernement Warschau ist ein Übereinkommen zur Regelung der Zollbeziehungen getroffen worden. Danach ist mit Gültigkeit vom 10. Februar die Zollschranke zwischen den beiden Verwaltungsgebieten fortgefallen. Es werden also bei dem Warenverkehr über die Grenze Einfuhrzölle nicht mehr erhoben. Jedes Verwaltungsgebiet erhebt Einfuhrzölle nur bei der Einfuhr aus Deutschland bezw. Österreich-Ungarn nach dem für jedes Gebiet jetzt gültigen Zoll- und Taratarif.

Handelsregister-Eintragungen.

München. Graphitwerk Kropfmühl Akt.-Ges. Die Hauptversammlung vom 30. Januar 1917 hat eine Änderung des Gesellschaftsvertrags beschlossen.

Karlsruhe, Baden. Badische Grafitwerke, G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 19. Januar 1917 ist das Stammkapital um 100 000 M erhöht worden und beträgt jetzt 200 000 M.

Gimbweiler. Feldspatwerke Gimbweiler, G. m. b. H. Der Geschäftsführer Fritz Woll ist durch den Tod ausgeschieden. Alleiniger Geschäftsführer ist Heinrich Andres.

Niedersachswerfen. Wilhelm Kaselitz Nachfolger, Gipswerk. Die Prokura des Kaufmanns Bernhard Brunecker ist erloschen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Wegweiser durch die Leipziger Ostervormesse 1917.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 9.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 1. März 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Fabrikationsfehler bei der Porzellanfabrikation.

A. Heber.

Eine der schwierigsten Fabrikationen ist die Herstellung von Porzellan, und jeder erfahrene Keramiker weiß, daß er sein ganzes Leben lang nicht auslernt. Hat man die Fabrikation eine Zeitlang noch so gut im Gange, mit einem Male taucht ein Fehler auf, dem man oft lange nicht auf den Grund kommt, und der deshalb viel Störungen und Geldverluste verursacht. Einige derartige Erscheinungen seien hier besprochen und die Wege zu ihrer Abhülfe angegeben.

Man hat z. B. stets ein tadelloses, weißes und reines Porzellan erzeugt, und plötzlich zeigt es sich mehr oder minder verunreinigt durch schwarze Punkte, Eisenschuß, wie man sagt. Hier ist zunächst zu untersuchen, ob die schwarzen Punkte in der Glasur oder im Scherben sitzen, indem man ein Stück zerschlägt und nachsieht, ob die Flecke sich auch im Innern oder nur auf der Oberfläche zeigen. Wo kommen diese Verunreinigungen her? Es kann verschiedene Ursachen dafür geben. Zunächst untersuche man das Wasser, das man in der Massemühle verwendet, indem man es durch ein Tuch filtriert und nachsieht, ob Rückstände auf dem Tuche zurückbleiben. Ist dies der Fall, so schütte man diese Rückstände in ein Porzellanschälchen und brenne sie in dem nächsten Glattofen. Bestanden die Rückstände aus Eisen, so schmelzen sie und ergeben die schwarzen Flecke, die man als Eisenschuß kennt. Schuld an der Verunreinigung sind in diesem Falle die Leitungsrohre, die ursprünglich vielleicht verzinkt waren. Die Verzinkung hat sich dann im Laufe der Jahre abgerieben und das Eisen ist zu Tage getreten. Dieses rostet, es lösen sich Rostteilchen los und verunreinigen dann das Wasser in der angegebenen Weise namentlich des Morgens, wenn das Wasser über Nacht gestanden hat. Ist aber das Wasser rein und somit nicht Ursache der Verunreinigung des Porzellans, so ist bei Drehgeschirr darauf zu achten, daß keine Feilspäne von den Schablonen in die Masse kommen, weil sie nach dem Feilen nicht sauber genug abgewischt worden sind. Auch können beim Schablonenstellen durch das Klopfen am Schablonenhalter Rostteile von diesem abfallen und die Masse verunreinigen. Endlich können in der Dreherei Nägel, Schraubenmuttern und andere Eisenteile in die Abfallmasse und mit dieser in die Massetrommeln kommen. Dasselbe kann auch beim Aufgeben der Rohstoffe in die Trommel vorkommen, wenn entweder in die Rohstoffe durch Unachtsamkeit Eisenteile hineingekommen oder sogar Schraubenschlüssel und -muttern in die Trommeln gefallen sind. So etwas soll natürlich nicht vorkommen, aber es ist alles schon dagewesen. Findet man jedoch keinen derartigen äußerlichen Anlaß für den Eisenschuß, so ist der Fehler in den Rohstoffen zu suchen. Verwendet man Stückenquarz und Feldspat, so wird man leicht erkennen können, ob diese unrein sind und muß dann natürlich mit verschärfter Aufmerksamkeit die unreinen Stücke mit einem Hammer abschlagen lassen. Bezieht man den Quarz und Feldspat aber gemahlen, so tue man eine Probe davon wieder in einem Porzellanschälchen in den Ofen und mache eine Brennprobe. Hat man auf diese Weise die Ursache des Übels herausgefunden, so ist natürlich Abhilfe leicht geschaffen

Manchmal zeigt sich eine andere unangenehme Erscheinung: Die Masse hat ihren Stand verloren. Figuren sinken um, Milchkrüge verziehen sich, die Fahnen von Tellern fallen herunter, kurz, alle Gegenstände, die ein etwas scharfes Feuer bekommen haben, verziehen sich mehr als sonst. Oder die Masse wird mit einem Male zu spröde. Gegossene Gegenstände bekommen beim Trocknen scharfe Risse, Schalen und Teller platzen auf den Formen, ohne daß man eine Änderung im Masseversatz vorgenommen hätte. Nun kann zwar im letztgenannten Falle auch zu schnelles Trocknen schuld sein, oder die Gegenstände wurden dicker als sonst hergestellt, aber meist liegt die Ursache für das Reißen wie für das Verziehen in einer veränderten Zusammensetzung der Rohstoffe, meist des Feldspats, der öfter in seinem Quarzgehalt wechselt, auch wenn er aus demselben Bruche kommt. Bei keinem Rohstoff sonst kommt ja eine so verschiedene Schmelzbarkeit vor wie beim Feldspat. Verwendet man statt des Stückenquarzes Sand, so kann auch darin die Fehlerquelle liegen, denn die meisten Sandarten, die in der Porzellanindustrie verwendet werden, namentlich die Thüringer, wie Neuhäuser, Martinrodaer usw., bestehen nicht aus reiner Kieselsäure, sondern enthalten einen mehr oder weniger großen Gehalt an Feldspat, und dieser ändert sich oft mit den Adern, die abgegraben werden. Ebenso veränderlich ist der Pegmatit. Vorsicht und öfteres Probieren ist daher bei Verwendung dieser Stoffe geboten. Das sicherste Mittel, um sich vor Schaden zu schützen, ist natürlich eine ständige chemische Analyse der Rohstoffe, aber natürlich kann sich eine kleinere Fabrik keinen Chemiker halten, und, es ist ihr meist zu umständlich, von einem Fachlaboratorium die Rohstoffe ständig untersuchen zu lassen, trotzdem sich diese Ausgabe immer bezahlt macht. Es bleibt daher nur der empirische Weg offen, das Ausprobieren. Jede Fabrik sollte wenigstens 1—2 Porzellantopfmühlen haben, um stets die nötigen Versuche anstellen zu können. Daß man ohne vorhergegangene Versuche keinen Rohstoff durch einen anderen ersetzen soll, ist zwar schon oft gesagt worden, Anfängern in unserer Kunst kann es aber nicht oft genug wiederholt werden. Feldspat ist eben nicht immer reiner Feldspat, Sand nicht immer reine Kieselsäure.

Selbstverständlich ist es auch, daß man die Masse nicht ändern kann, ohne vorher festzustellen, ob die alte Glasur darauf paßt, und umgekehrt. Glasurrisse würden sonst in den meisten Fällen die Folge sein. Diese treten aber auch sonst zuweilen auf und können einem dann schwer zu schaffen machen. Es kann z. B. vorkommen, daß eine Glasur zum Scherben paßt, solange sie in der richtigen Dicke aufgetragen wird. Sobald sie aber einmal etwas stärker liegt, reißt sie. In diesem Falle tut man gut, sie durch Vermehrung oder Verringerung des Quarzgehaltes dem Scherben besser anzupassen, um nicht immer die Gefahr des Reißens fürchten zu müssen.

Die Glasur gibt auch sonst noch manchen Anlaß zu Unannehmlichkeiten. Es kommt manchmal vor, daß die Glasur aus einer Trommel sich sehr schnell setzt, was seine Ursache in ungenügender Mahlung hat. Durch das Setzen entmischt sie sich natürlich, und man hat in einem Teile zuviel Erde, im andern zuviel Quarz und Feldspat, wenn nicht fleißig aufgerührt wird. Glasurrisse oder mindestens unschöne, z. T. zu dünne, z. T. glanzlose Glasur sind dann die Folge.

Zuweilen kommt es vor, daß die Glasur sich beim Trocknen vom Scherben loslöst oder abspringt, was seinen Grund in zu feiner Mahlung hat. Es genügen im allgemeinen 50—60 Stunden Mahldauer, doch ist es besser, die Glasur 80 Stunden laufen zu lassen.

Achtet man darauf, daß die Henkel nur an lederharte Stücke garniert werden, wobei sie denselben Feuchtigkeitsgrad haben müssen wie die Gegenstände selbst, und daß Henkel und Scherben vor dem Garnieren nicht weiß werden, so bleibt nur noch übrig, daran zu erinnern, daß man zum Ausschmieren der Henkelvertiefungen an der Innenseite der gegossenen Tassen und Kannen niemals frische Masse, sondern nur Abfallmasse von den Eingußlöchern in lederhartem Zustande wie die Gegenstände selbst benutzen darf, wenn man Risse vermeiden will.

Damit dürften die Hauptschwierigkeiten der Rohfabrikation in der Hauptsache erwähnt sein. Nun gelangen wir aber zum schwierigsten Abschnitt der Porzellanfabrikation, dem Brennen.

Zunächst möchte ich dazu die allgemeine Bemerkung machen, daß man zum Brennen fast jede Braun- und Steinkohle nehmen kann, nicht nur die paar bekannten Hauptmarken, wie Kladnoer, Libuschiner und allenfalls die besten Brüxer Marken zum Vorfeuer. Wenngleich diese Kohlensorten hauptsächlich in Thüringen fast allgemein verwendet werden, so zeigt doch das Beispiel der Karlsbader Fabriken, die fast durchgängig lediglich mit Braunkohlen brennen und z. T. sogar nur mittelmäßige Marken verwenden, daß auch damit ein schönes Porzellan zu erzielen ist. Die Hauptsache ist immer ein erfahrener Brenner, und selbst diesem mißlingt hier und da ein Brand.

Das Porzellan kommt z. B. aus einem Ofen zum Teil gelb heraus. Was ist die Ursache? Der Brenner hat während der Zeit, in der die Glasur in Fluß war, das Feuer zu weit niedergehen lassen, wodurch zuviel frische Luft und damit Sauerstoff in den Ofen gelangt ist. Nun befinden sich in allen keramischen Rohstoffen Spuren von Eisen, aber meist in Gestalt von Eisenoxydul, welches keine bemerkbare Färbung hervorbringt. Wird ihm aber durch obigen Brennfehler Sauerstoff zugeführt, so verwandelt es sich durch dessen Aufnahme in Eisenoxyd, und dieses färbt das Porzellan gelb.

Durch das zu weite Niederbrennen in dieser Zeit entsteht auch noch ein anderer Fehler, die Blasen. Im Scherben befindet sich Luft, auch entwickeln sich Gase darin, die durch die Glasur nach außen durchzubrechen suchen. Ist die Glasur in Fluß, so gelingt das. Geht aber das Feuer zurück, während gerade eine Gasmenge in die Höhe gestiegen ist und in der Glasur eine Blase gebildet hat, so erstarrt die Glasur, die Luft kann nicht entweichen und die Blase bleibt sitzen.

Ein weiterer Fehler ist die eierschalige Glasur, die sich zunächst bei Verwendung roher oder nur verglühter Kapseln ergibt, da diese die Glasur zum Teil aufsaugen. In der Hauptsache ist sie aber ein Brennfehler. Es wird während des Aufwärmens bis zur beginnenden Sinterung zu voll, also durchweg stark reduzierend gebrannt, wodurch sich eine große Menge Kohleteilchen in die Glasur einlagern. Diese brennen während der Glasurschmelze nach und nach aus und hinterlassen dabei in der Glasur die kleinen Vertiefungen. Brennt man aber vor der Sinterung des Scherbens eine Zeitlang mit oxydierender Flamme, so brennt der eingelagerte Kohlenstoff heraus, ohne die Glasur in Mitleidenschaft zu ziehen.

Es kann aber auch vorkommen, daß die eingelagerten Kohleteilchen keine Gelegenheit mehr haben, herauszubrennen, wenn sich nämlich die Glasur zu schnell schließt, und dann kommen wir zu einem Fehler, der sich erst beim Bemalen der Geschirre zeigt, indem diese in der Schmelze ausschlagen. Die Kohleteilchen, die erst nicht sichtbar in der Glasur lagen, nehmen die Dünste der Harze und Öle, die sich in den Farben befinden, auf und färben sich dadurch schwarz. Abhilfe dafür wird auch in diesem Falle ein nicht zu stark reduzierendes Feuer im Anfang des Brandes schaffen.

Damit dürften die Hauptschwierigkeiten des Glattbrandes erledigt sein.

Erwähnen möchte ich nur noch einen Fehler, der den Glühbrand betrifft, der manchmal zu schwach ausfällt. Da hierdurch Schalen und ähnliche Stücke beim Glasieren vielfach platzen und auch sonst viel Bruch entsteht, so ist immer auf ein richtig verglühtes Geschirr zu achten. Das einfachste Mittel, um einen schärferen Glühbrand zu erzielen, wenn er beim gewöhnlichen Brennen nicht scharf genug wird, ist das Mischen der Kohle bei den letzten 2—3 Feuern mit einer langflammigen Braunkohle. Oft genügt es aber schon, den Mittelfuchs eine Stunde nach vollendetem Glattbrande aufzumachen, um dem Glühofen noch die nötige Hitze zuzuführen.

Diese kurzen Ausführungen dürften zur Genüge die Schwierigkeiten der Porzellanherstellung beweisen. Aber trotzdem gelingt es dem scharf beobachtenden Praktiker, sie zu überwinden, und dieser Trost sei allen denen gesagt, die erst an der Schwelle der Erkenntnis stehen.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittlung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Erteilungen.

21c. 13. 296 092. Zugisolator, bestehend aus zwei Isolationskörpern, welche durch ein Zugseil verbunden sind. Georg Schöneberg, Königsberg i. Pr., Hintertragheim 5. 10. 11. 15. Sch. 49 246.

21c. 13. 296 133. Zugisolator, bei welchem das den Isolator bildende Zugseil wasserdicht eingeschlossen ist. Georg Schöneberg, Königsberg i. Pr., Hintertragheim 5. 7. 3. 16. Sch. 49 693.

80a. 6. 296 294. Beschickungsvorrichtung mit auf dem drehbaren Tellerboden sitzenden Messern, die durch eine Öffnung des feststehenden Abstreichers hindurchgehen. Simon Karsten, Magdeburg, Bahnhofstr. 16. 22. 4. 15. K. 60 583.

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Regenhardt's Geschäftskalender für den Weltverkehr 1917. 42. Jahrgang. Bln.-Schöneberg 1916. Verlag: C. Regenhardt, G. m. b. H, 896 Seiten. 10 : 16½ cm. Preis 5 M.

Von dem bekannten Geschäftskalender ist der Jahrgang 1917 erschienen, dessen Inhalt nach Möglichkeit, sowohl für Deutschland als auch für das Ausland, berichtigt und ergänzt worden ist. Er enthält u. a. ein Verzeichnis in- und ausländischer Banken, Spediteure, Kommissions- und Handelshäuser, Advokaten, Gerichtsvollzieher, sowie die Konsulate aller Kulturländer; auch die Einwohnerzahl, Gerichtszugehörigkeit usw., außerdem die Bahn- und Wasserverbindungen eines jeden Ortes von irgend welcher Bedeutung. Ferner sind in dem Kalender an etwa 15 000 Orten des In- und Auslandes eigene Korrespondenten angegeben, die geschäftliche Auskünfte erteilen.

Eingegangene Drucksachen.

Die **Deutsche Steinzeugwarenfabrik für Canalisation und Chemische Industrie Friedrichsfeld in Baden** versendet ihre Hauptliste der Abteilung für die Anfertigung von Leitungen, Gefäßen, Apparaten und Maschinen aus Steinzeug, Ausgabe 1916. Diese führt in geschmackvoller Ausstattung auf 163 Seiten mit über 400 Abbildungen in übersichtlicher Anordnung sämtliche von der Fabrik hergestellten Steinzeugwaren für die chemische Industrie auf. Für besondere Zwecke, z. B. für die Einrichtung von Chlor- und Salpetersäurefabriken, verwendet die Firma die bekannte Hoffmannsche Steinzeugmasse, für andere Fälle eine besonders alkalibeständige Masse. Ferner liefert sie als Ersatz für Porzellan ein weißes, eisenfreies Steinzeug (für Ausgußbecken, Apparate zur Herstellung chemisch reiner Säure usw.), sodann Patent-Korund-Steinzeug und Patent-Korund-Steingut, letzteres besonders für Diaphragmen, die daneben auch aus einer anderen bewährten Masse hergestellt werden.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 12. **Zusammensetzen der einzelnen Teile großer Isolatoren.** Werden die einzelnen, für sich geformten Teile großer Isolatoren vorteilhafter in lederhartem oder in getrocknetem Zustande aufeinandergarniert?

Frage 13. **Wirkung von Flußspat im Glas.** In letzter Zeit wird angeblich in der Glasschmelze Flußspat in erhöhtem Maße als Gemengezusatz verwendet. Welche Vorteile bietet der Flußspat und welchen Einfluß übt er auf die Schmelze und das fertige Glas aus?

Frage 14. **Porzellanmasse ohne Zettlitzer Kaolin.** Wir möchten eine Drehmasse für Porzellan-Gebrauchsgeschirre ohne Zettlitzer Kaolin mit darauf passender Glasur herstellen und bitten um Bekanntgabe guter Versätze.

Antworten.

Zu Frage 10. **Änderung des Farbtons von Schmelzfarben beim Drucken auf Email. Zweite Antwort.** Der Fehler beruht lediglich darauf, daß beim Einpudern der Drucke zu wenig Farbe auf den Firnis aufgepudert wurde. Möglich ist auch, daß der Firnis zur genügenden Farbeaufnahme ungeeignet ist. Mit Firnis allein zu drucken, ist nicht ratsam, da reiner Firnis meist austritt und daher keine glatten und scharfen Umrisse liefert. Die mit dem Pinsel aufgestrichene Dickölschicht ist im allgemeinen stärker als die aufgedruckte Firnisschicht, und daher ist bei ersterer auch die Fähigkeit, Farbe aufzu-

nehmen, größer, als bei letzterer. Ob die Emaillen bleihaltig oder bleifrei sind, ist dabei ohne Belang.

Zu Frage 11. **Beseitigung des Rauchens eines Trockenofens.** Es ist bekannt, daß der Wind im Schornstein saugend wirkt und die Zugverhältnisse günstig beeinflußt, wenn der Schornstein der höchste Punkt in der Umgebung ist. Anscheinend ist Ihr Hauptgebäude wesentlich höher als der Schornstein; deshalb ist die Windrichtung, wenn der Wind von dieser Seite kommt, nicht wagerecht, sondern abfallend. Der Wind muß infolgedessen in den Schornstein drücken und verursacht dadurch das Rauchen des Ofens. Die Beseitigung dieses Übelstandes ist möglich: 1. durch Erhöhung des Schornsteines bis auf 1—2 m über den Dachfirst des Hauptgebäudes; 2. durch Aufsetzen eines drehbaren Schornsteinaufsatzes; 3. durch Aufsetzen eines gebogenen Rohres, dessen Ausmündung nach unten liegt, so daß der Rauch nicht mehr aufsteigend aus dem Schornstein kommt, sondern abfallend. Bei dieser Anordnung wirkt auch der vom Hauptgebäude herunterfallende Wind saugend.

Zweite Antwort. Abhilfe wird ein höherer Kamin bringen oder der Einbau einer Zunge in den Kamin, so daß sich die Rauchgase aus den beiden Feuerungen nicht stoßen können.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:
kaufmännischer Beamter Walter Beyer,
kaufmännischer Beamter Otto Klaus,
Modelleur Karl Kapfenberger,
Arbeiter Alwin Dämmrich,
sämtlich bisher in der Porzellanfabrik Hermsdorf, S.-A.
Töpfermeister Friedr. Ulbrich aus Stralsund.
Hafnermeister Karl Wohnhaas aus Dietenwangen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Jean Stemmler, Inhaber eines keramischen Musterlagers in Amsterdam.

Töpfermeister Friedrich Schulz in Pförten.

Töpfermeister Franz Toporowski in Königberg i. Pr.

Personalnachrichten. Karl Weidner, Betriebsleiter der Porzellanfabrik Zeh, Scherzer & Co. in Rehau, feierte die silberne Hochzeit.

Der Töpfermeister Dreyer in Güstrow feierte sein 50jähriges Bürgerjubiläum.

Ausfuhr von Maschinen für Porzellanfabriken. In einem der Zentralstelle für die Ausfuhrbewilligungen in der Maschinenindustrie erstatteten Gutachten äußerte sich die Dresdner Handelskammer gegen die Bewilligung der Ausfuhr von Maschinen und Apparaten zur Herstellung von Porzellangeschirren nach dem neutralen Ausland. Es besteht die Gefahr, daß das Ausland den gegenwärtigen Mangel an deutscher Ware benutzt, um die eigene Porzellanindustrie großzuziehen.

Ein- und Ausfuhr von Steinzeug in der Schweiz. Die Ein- und Ausfuhr der verschiedenen Steinzeugwaren stellte sich 1915 wie folgt: An Platten und Fliesen, roh (naturfarbig), aus einerlei Masse und von einerlei Farbe, wurden 8116 dz im Werte von 69 878 Fr eingeführt (Durchschnittswert für 1 dz = 8,61 Fr). Es kamen aus Deutschland 6254 dz im Werte von 52 534 Fr (8,40 Fr), Frankreich 1281 dz im Werte von 12 105 Fr (9,45 Fr), Italien 562 dz im Werte von 4946 Fr (8,80 Fr) und Belgien 19 dz im Werte von 293 Fr (15,40 Fr). Die Ausfuhr war sehr gering. Sie richtete sich mit 3 dz im Werte von 100 Fr (33,33 Fr) ausschließlich nach Deutschland. — Die Einfuhr von Platten und Fliesen, einfarbig, glatt oder gerippt, sowie solchen aus mehrerlei Masse und von mehrerlei Farbe: geschiefert, geschliffen, belief sich auf 8065 dz im Werte von 126 402 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 15,67 Fr). An der Einfuhr waren beteiligt: Deutschland mit 7789 dz im Werte von 121 508 Fr (15,60 Fr), Belgien mit 174 dz im Werte von 3254 Fr (18,70 Fr), Frankreich mit 45 dz im Werte von 742 Fr (16,50 Fr), Österreich-Ungarn mit 39 dz im Werte von 624 Fr (16 Fr) und Italien mit 18 dz im Werte von 274 Fr (15,20 Fr). Ausgeführt wurden 69 dz im Werte von 3575 Fr (51,81 Fr). Davon gingen 64 dz im Werte von 3500 Fr (54,69 Fr) nach Japan und 5 dz im Werte von 75 Fr (15 Fr) nach Frankreich. — Die Einfuhr von Platten und Fliesen, einfarbig, glatt oder gerippt, sowie solchen aus mehrerlei Masse und von mehrerlei Farbe: glasiert, erreichte eine Höhe von 289 dz im Werte von 8089 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 27,99 Fr). Hauptlieferer war Deutschland mit 286 dz im Werte von 8008 Fr (28 Fr). Der Rest von 3 dz im Werte von 81 Fr (27 Fr) kam aus Frankreich. Die Ausfuhr ging mit 21 dz im Werte von 503 Fr (23,95 Fr) ausschließlich nach Frankreich. — Platten und Fliesen, mehrfarbig, bemalt, bedruckt, inkrustiert, mit erhabenen oder vertieften Verzierungen, wurden 15 dz im Werte von 1425 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 95 Fr) ausschließlich aus Deutschland eingeführt und 1 dz im Werte von 129 Fr nach Frankreich ausgeführt. — Die Einfuhr von Rohren und Rohrformstücken, sowie anderweitigen Kanalisationsbestandteilen belief sich auf 313 dz im Werte von 3402 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 10,87 Fr). An der Einfuhr waren beteiligt: Frankreich mit 132 dz im Werte von 1294 Fr (9,80 Fr), Deutschland mit 78 dz im Werte von 675 Fr (8,65 Fr), England mit 71 dz im Werte von 1115 Fr (15,70 Fr) und Italien mit 32 dz im Werte von 318 Fr (9,95 Fr). Die Ausfuhr betrug 8831 dz im Werte von 145 597 Fr (16,49 Fr). Sie richtete sich nach Frankreich mit 8733 dz im Werte von 143 716 Fr (16,46 Fr), Deutschland mit 89 dz im Werte von 1771 Fr (19,90 Fr) und Österreich-Ungarn mit 9 dz im Werte von 110 Fr (12,22 Fr). — Die Einfuhr von Kanalisationsbestandteilen aus feinem Steinzeug (Steingut) oder Porzellan, einschließlich der Schüttsteine und Badewannen, erreichte eine Höhe von 3169 dz im Werte von 371 148 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 117 Fr). Davon kamen aus Deutschland 2219 dz im Werte von 252 966 Fr (114 Fr), England 699 dz im Werte von 87 375 Fr (125 Fr) und Frankreich 243 dz im Werte von 29 889 Fr (123 Fr). Der Rest kam aus den Vereinigten Staaten und Italien. Die Ausfuhr betrug nur 44 dz im Werte von 7925 Fr (182 Fr). Sie ging nach Italien mit 21 dz im Werte von 4085 Fr (201 Fr), Frankreich mit 11 dz im Werte von 1504 Fr (137 Fr), Österreich-Ungarn mit 8 dz im Werte von 1497 Fr (185 Fr) und Deutschland mit 4 dz im Werte von 839 Fr (203 Fr). — An gemeinen Steinzeugwaren (Krugwaren usw.) wurden 7743 dz im Werte von 231 159 Fr eingeführt (Durchschnittswert für 1 dz = 29,85 Fr). Hauptlieferer war Deutschland mit 7260 dz im Werte von 214 896 Fr (29,60 Fr). Frankreich führte 258 dz im Werte von 6966 Fr (27 Fr) ein, Österreich-Ungarn 202 dz im Werte von 8585 Fr (42,50 Fr). Der Rest kam aus den Niederlanden, Italien und England. Die Ausfuhr belief sich auf 299 dz im Werte von 15 973 Fr (53,38 Fr). Hauptabnehmer waren Serbien mit 200 dz im Werte von 7900 Fr (39,41 Fr) und Frankreich mit 79 dz im Werte von 6974 Fr (88,80 Fr). Der Rest ging nach Österreich-Ungarn, Deutschland und Italien. — Die Einfuhr von feinen Steinzeugwaren belief sich auf 274 dz im Werte von 37 290 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 136 Fr). Davon kamen aus Deutschland 150 dz im Werte von 22 500 Fr (150 Fr), Frankreich 50 dz im Werte von 5000 Fr (100 Fr), Österreich-Ungarn 37 dz im Werte von 4810 Fr (130 Fr) und England 24 dz im Werte von 3120 Fr (130 Fr). Der Rest kam aus China, Italien und den Niederlanden. Ausgeführt wurden 134 dz im Werte von 34 693 Fr (259 Fr). Hauptabnehmer war Frankreich mit 130 dz im Werte von 31 770 Fr (245 Fr). Der Rest ging nach Österreich-Ungarn, Deutschland und Italien.

Ein- und Ausfuhr von Tonwaren in der Schweiz. Die Einfuhr von Töpferwaren mit grauem oder rötlichem Bruch, roh, oder glasiert, belief sich im Jahre 1915 auf 4481 dz im Werte von 127 840 Fr. Der Durchschnittswert für 1 dz betrug 28,53 Fr. An der Einfuhr waren beteiligt: Frankreich mit 2923 dz im Werte von 87 690 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 30 Fr), Deutschland mit 1479 dz im Werte von 36 975 Fr (25 Fr), England mit 44 dz im Werte von 2420 Fr (55 Fr) und Italien mit 34 dz im Werte von 680 Fr (20 Fr). Der Rest kam aus Japan. Die Ausfuhr betrug 3017 dz im Werte von 30 912 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 10,25 Fr). Davon gingen nach Deutschland 2919 dz im Werte von 28 592 Fr (9,76 Fr), Frankreich 73 dz im Werte von 1562 Fr (21,56 Fr) und Österreich-Ungarn 24 dz im Werte von 765 Fr (32,42 Fr). Der Rest ging nach Italien. — Die Einfuhr von Tonwaren mit weißem oder gelblichem Bruch, Parian, Biskuit, erreichte im Jahre 1915 eine Höhe von 9730 dz im Werte von 638 344 Fr. Der Durchschnittswert für 1 dz betrug 65,61 Fr. Es wurden eingeführt aus Deutschland 8530 dz im Werte von 545 920 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 64 Fr), den Niederlanden 344 dz im Werte von 24 080 Fr (70 Fr), Belgien 305 dz im Werte von 13 725 Fr (45 Fr), Frankreich 212 dz im Werte von 15 900 Fr (75 Fr), England 169 dz im Werte von 24 505 Fr (145 Fr) und Österreich-Ungarn 132 dz im Werte von 8184 Fr (62 Fr). Der Rest kam aus Italien, Dänemark und Japan. Die Ausfuhr betrug wi im Jahre 1914 88 dz, deren Wert sich aber um 2362 Fr, also auf 11 201 Fr verminderte. (Durchschnittswert für 1 dz = 128 Fr.) Sie ging in der Hauptsache, nämlich mit 73 dz im Werte von 4277 Fr (58,60 Fr) nach Frankreich. — An Isolatoren aus Porzellan wurden 10 062 dz im Werte von 895 518 Fr eingeführt. Der Durchschnittswert für 1 dz betrug 89 Fr und war für alle Länder gleich. An der Einfuhr waren beteiligt: Deutschland mit 6509 dz im Werte von 579 301 Fr, Österreich-Ungarn mit 2307 dz im Werte von 205 323 Fr, Frankreich mit 1092 dz im Werte von 97 188 Fr, Italien mit 121 dz im Werte von 10 769 Fr und England mit 33 dz im Werte von 2937 Fr. Die Ausfuhr betrug 120 dz im Werte von 29 767 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 247 Fr). Hauptabnehmer waren Deutschland mit 44 dz im Werte von 12 377 Fr (282 Fr), Italien mit 29 dz im Werte von 7184 Fr (249 Fr) und Frankreich mit 20 dz im Werte von 3945 Fr (193 Fr). Mengen unter 10 dz gingen nach Österreich-Ungarn, den Niederlanden, Rumänien, England, Spanien und Norwegen. — Die Einfuhr von Porzellan aller Art: Abdampfschalen, Reibschalen, Mensuren und Standgefäße, belief sich in 1915 auf 39 dz im Werte von 9735 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 247 Fr). Hauptlieferer war Deutschland mit 33 dz im Werte von 8052 Fr (244 Fr). Der Rest kam aus Frankreich und Japan. Die geringe Ausfuhr von 2 dz im Werte von 433 Fr (232 Fr) ging nach Spanien. — Von anderem Porzellan wurden 8381 dz im Werte von 1 036 601 Fr eingeführt. Der Durchschnittswert für 1 dz betrug 124 Fr. Es kamen aus Deutschland 6910 dz im Werte von 760 772 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 110 Fr), Österreich-Ungarn 660 dz im Werte von 58 785 Fr (89,07 Fr), Frankreich 629 dz im Werte von 146 292 Fr (233 Fr), Japan 118 dz im Werte von 41 273 Fr (350 Fr), England 22 dz im Werte von

10 992 Fr (510 Fr), Italien 22 dz im Werte von 7022 Fr (326 Fr) und den Niederlanden 11 dz im Werte von 1674 Fr (149 Fr). Der Rest kam aus China, Dänemark und Britisch-Indien. Ausgeführt wurden 477 dz im Werte von 72 826 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 153 Fr). Davon gingen nach Ägypten 340 dz im Werte von 34 751 Fr (102 Fr), Frankreich 79 dz im Werte von 16 884 Fr (213 Fr), Italien 23 dz im Werte von 8362 Fr (368 Fr), Argentinien 10 dz im Werte von 1100 Fr (115 Fr) und Deutschland 9 dz im Werte von 5990 Fr (687 Fr). Der Rest ging nach Spanien, Österreich-Ungarn, England, Schweden und Brasilien. — Die Einfuhr von nicht anderweit genannten Töpferwaren betrug in 1915 80 dz im Werte von 20 676 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 259 Fr). An der Einfuhr waren beteiligt Deutschland mit 61 dz im Werte von 12 380 Fr (205 Fr), England mit 7 dz im Werte von 960 Fr (134 Fr), Frankreich mit 6 dz im Werte von 2312 Fr (383 Fr) und Österreich-Ungarn mit 3 dz im Werte von 1063 Fr (308 Fr). Der Rest kam aus Italien, Japan, den Niederlanden und Persien. Die Ausfuhr war gering. Sie betrug 8 dz im Werte von 7993 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 954 Fr).

Ein- und Ausfuhr feuerfester Erzeugnisse in der Schweiz. Die Einfuhr von feuer- und säurefesten Ziegeln, Rohren, Platten usw. belief sich im Jahre 1915 auf 69 837 dz im Werte von 474 351 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 6,79 Fr). Hauptlieferer war Deutschland mit 59 605 dz im Werte von 399 353 Fr (6,70 Fr). Im übrigen waren an der Einfuhr beteiligt: Frankreich mit 8285 dz im Werte von 58 823 Fr (7,10 Fr), Österreich-Ungarn mit 1361 dz im Werte von 11 568 Fr (8,50 Fr), England mit 390 dz im Werte von 3256 Fr (8,35 Fr), Italien mit 195 dz im Werte von 1326 Fr (6,80 Fr). Die Ausfuhr betrug 2036 dz im Werte von 38 220 Fr (18,77 Fr). Hauptabnehmer waren Italien mit 814 dz im Werte von 12 020 Fr (14,77 Fr), Deutschland mit 355 dz im Werte von 4544 Fr (12,80 Fr), Frankreich mit 345 dz im Werte von 3764 Fr (10,91 Fr) und Griechenland mit 275 dz im Werte von 8305 Fr (30,20 Fr). — Die Einfuhr von Gasretorten erreichte eine Höhe von 4186 dz im Werte von 54 418 Fr. Der Durchschnittswert für 1 dz betrug 13 Fr und war auch in beiden Ländern, die an der Einfuhr beteiligt waren, der gleiche. Es kamen aus Deutschland 2978 dz im Werte von 38 714 Fr und aus Frankreich 1208 dz im Werte von 15 704 Fr. Eine Ausfuhr fand nicht statt. — An Tiegeln, Muffeln und Kapseln wurden 2775 dz im Werte von 75 211 Fr eingeführt (Durchschnittswert für 1 dz = 27,10 Fr). Davon lieferten Frankreich 1286 dz im Werte von 25 463 Fr (19,80 Fr), England 1096 dz im Werte von 41 648 Fr (38 Fr) und Deutschland 392 dz im Werte von 8075 Fr (20,60 Fr). Der Rest kam aus Italien. Die Ausfuhr betrug nur 10 dz im Werte von 1712 Fr (164 Fr); sie richtete sich nach Frankreich, Deutschland, Österreich-Ungarn und Italien.

Ausfuhr von Ton und Kaolin aus Großbritannien. Die Ausfuhr von Kaolin belief sich im Jahre 1915 auf 333 964 t im Werte von 428 585 Lstrl., gegenüber 628 620 t im Werte von 755 694 Lstrl. im Jahre 1914. Davon gingen 1915 (1914) in der Hauptsache nach: den Vereinigten Staaten von Amerika 205 883 (320 217) t im Werte von 249 072 (384 170) Lstrl., den Niederlanden 28 729 (62 186) t im Werte von 34 952 (70 770) Lstrl., Britisch-Indien 21 329 (24 007) t im Werte von 50 858 (46 648) Lstrl., Italien 15 421 (20 196) t im Werte von 17 869 (22 396) Lstrl., Frankreich 13 993 (33 470) t im Werte von 14 397 (34 982) Lstrl. — Die Ausfuhr feuerfesten Tones ist von 39 329 t im Werte von 36 881 Lstrl. im Jahre 1914 auf 22 917 (26 538) Lstrl. in 1915 zurückgegangen. Sie richtete sich 1915 (1914) in der Hauptsache nach: Kanada mit 3675 (3870) t im Werte von 3308 (3155) Lstrl., Britisch-Indien mit 3323 (3260) t im Werte von 4059 (3658) Lstrl., Argentinien mit 2658 (2344) t im Werte von 3656 (2967) Lstrl. und nach Spanien 2372 (5620) t im Werte von 1490 (2384) Lstrl. — An anderen Arten unbearbeiteten Tones wurden im Jahre 1915 nur 29 661 t im Werte von 29 284 Lstrl. ausgeführt, gegen 68 514 t im Werte von 53 458 Lstrl. in 1914. Davon gingen 1915 (1914) in der Hauptsache nach: den Vereinigten Staaten von Amerika 15 139 (16 566) t im Werte von 13 827 (13 258) Lstrl., den Niederlanden 4319 (5658) t im Werte von 4144 (4945) Lstrl., Italien 3550 (5735) t im Werte von 2380 (3819) Lstrl., Schweden 1949 (4284) t im Werte von 1472 (2620) Lstrl., Spanien 1787 (2737) t im Werte von 1501 (1818) Lstrl., Norwegen 1018 (2112) t im Werte von 2309 (1227) Lstrl.

Verzollung von Porzellan in Venezuela. Gegenstände aus Porzellan, mit Silberbeschlag, sind nach der 6. Klasse mit einem Aufschlag von 5. v. H. zum Werte zu verzollen.

Porzellanfabrik Limbach Akt.-Ges. Bei einem Reingewinn von 73 920 M werden 8 v. H. (i. V. 6 v. H.) Dividende vorgeschlagen.

Akt.-Ges. Norddeutsche Steingutfabrik in Grohn. Die Gesellschaft hat auch in dem Ende März ablaufenden Rechnungsjahr unter den Einwirkungen des Kriegs zu leiden gehabt, so daß für 1916-17 an die Wiederaufnahme der Dividendenzahlung kaum gedacht werden kann.

Porzellanfabrik Tirschenreuth Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 17. März d. Js., vormittags 10 Uhr, im Kgl. Notariat München V in München, Karlsplatz 10-1.

Ilmenauer Porzellanfabrik Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 28. März d. Js., vormittags 11 Uhr, im Geschäftszimmer der Gesellschaft.

Handelsregister-Eintragungen.

Liegnitz. Keramische Kunstwerkstätten Richard Mutz & Rother, G. m. b. H. Die Prokura des Kaufmanns Supthut und des Architekten Grewe ist erloschen. Der Geschäftsführer Richard Mutz ist abberufen und an seine Stelle der Generaldirektor Richard Bonfils (Siegersdorf) gekommen.

Eisenberg, S.-A. Schulze & Co., Kommanditgesellschaft, Steinzeug- und Schamottewarenfabrik. Die Prokura von Max Arthur Randhahn ist erloschen. Adelheid verw. Randhahn, geb. Kretzschmar, ist als persönlich haftende Gesellschafterin ausgeschieden. In die Gesellschaft sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten: Dr. Kurt Hermann Randhahn (Kandern), Max Arthur Randhahn (Eisenberg) und Else Gertrud Uhde, geb. Randhahn (Hamburg). Dr. Kurt Randhahn und Gertrud Uhde sind von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen.

Krummennab. Plärner Tonwerke von Michael Weiß und Joh. Baptist Lang. Die Firma wurde geändert in „Plärner Tonwerke von Michael Weiß und Maria Streubert“. Der Gesellschafter Lang ist ausgeschieden; als neuer Gesellschafter trat ein Maria Streubert, Bergwerksunternehmersgattin in München. Die Gesellschafter haben in Gemeinschaft zu zeichnen.

Konkurs. Töpfermeister Emil Rusch in Cammin. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Eugen Schilling, Inhaber der Hohlglashütte Franz Schilling in Gehlberg i. Thür.

Paul Blaschke, Teilhaber der Kunstglasmalerei von Gassen & Blaschke in Düsseldorf.

Wirtschaftliche Lage der Glasindustrie. Auf Ersuchen des Ministeriums erstattete die Handelskammer zu Dresden einen Bericht über die wirtschaftliche Lage der sächsischen Glasindustrie. Dabei wurde insbesondere auch auf die Frage eingegangen, ob etwa mit Rücksicht auf den Eigenbedarf gegen die Erteilung der Ausfuhrerlaubnis selbst in Ausnahmefällen Bedenken bestehen. Nach den angestellten Erörterungen konnte festgestellt werden, daß die Tafelglas-, die Trockenplattenglas- wie auch die Preß- und Hohlglasindustrie bisher im allgemeinen die inländische Nachfrage trotz der Schwierigkeiten in der Kohlen- und Rohstoffversorgung und trotz des Arbeitermangels befriedigen konnten. Für dringend notwendig wurde es jedoch erachtet, daß die Schwierigkeiten der Kohlen- und Rohstoffversorgung, die hauptsächlich auf den Eisenbahnwagenmangel zurückzuführen sind, sobald wie möglich durch entsprechende Maßnahmen behoben würden. Bedenklich wäre es auch, wenn den Glashütten die wenigen ihnen verbliebenen gelernten Glasmacher noch durch Einberufung zum Militärdienst entzogen würden. Die an sich nicht günstige Lage der deutschen Glasindustrie würde wesentlich schwieriger werden, wenn künftig auch die Ausfuhr von Glas jeder Art ohne Ausnahme verboten würde. Dies gilt ganz besonders für die Tafelglasindustrie. Aus diesen Gründen bat die Kammer, daß Gesuchen um Ausfuhrbewilligungen für Tafelglas möglichst entsprochen werden möchte. Ebenso wurde empfohlen, nicht völlig die Ausfuhr von Preßglas und Hohlglas zu unterbinden. Der Ausfuhrerlaubnis von Trockenplattenglas wurde dagegen nur dann das Wort geredet, wenn das im Inland hergestellte Trockenplattenglas vom Inlandsmarkte nicht aufgenommen werden könnte und völlige Sicherheit bestände, daß das zur Ausfuhr zugelassene Trockenplattenglas nicht dem feindlichen Auslande zugeführt wird.

Akt.-Ges. der Gerresheimer Glashüttenwerke vormals Ferd. Heye. Das am 31. Dezember beendete Geschäftsjahr erbrachte nach einem Auszuge aus dem Geschäftsbericht einen Rohgewinn von 6 458 973 M gegen 4 656 119 M im Vorjahre. Nach Abzug der sämtlichen Unkosten sowie der Abschreibungen in Höhe von 823 000 M gegen 770 126 M im Vorjahre verbleibt ein Reingewinn von 1 933 643 M gegen 1 455 499 M im Vorjahre. Hierzu tritt der Gewinnvortrag mit 2 028 053 M (i. V. 1 542 553 M). Es werden hiervon 1 260 000 M gleich 14 v. H. Dividende gegen 10 v. H. im Vorjahre (900 000 M) verteilt und nach Abzug von wiederum 70 000 M Tantieme 2 631 696 Mark auf neue Rechnung vorgetragen. Nach der Bilanz sind 2 199 125 Mark (2 084 741 M) Kreditoren vorhanden. Denselben stehen gegenüber 72 888 M (33 368 M) Kasse, 114 118 M (65 912 M) Wechsel, 1 845 000 M (1 Million M) Effekten, 1 672 523 M (3 020 912 M) Materialien und Vorräte und 12 040 278 M (10 070 181 M) Außenstände; hierunter die Spiegelglasfabrik Reisholz Akt.-Ges. nach Abschreibung von 1 Million M noch mit 5 595 000 M. Die Aussichten für das Jahr 1917 bezeichnet der Bericht als ungewiß, da weder die Absatz- noch die Erzeugungsverhältnisse sich überblicken lassen, doch wird kaum mit einem Ergebnis wie dem diesjährigen zu rechnen sein.

Oldenburgische Glashütte Akt.-Ges. zu Oldenburg i. Gr. Ordentliche Hauptversammlung: 23. März d. Js., nachmittags 4 Uhr, im Geschäftszimmer des Notars E. Edzard, Bremen, Stintbrücke 1. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Änderung des § 16 des Gesellschaftsvertrags, betr. Einreichung von Hinterlegungsbescheinigungen eines Notars und von Vollmachten.

Glas- und Spiegel-Manufaktur zu Gelsenkirchen-Schalke. Ordentliche Hauptversammlung: 29. März 1917, mittags 12 Uhr, im Geschäftshause des A. Schaaffhausenschen Bankvereins, Akt.-Ges. in Cöln.

Handelsregister-Eintragungen.

Unterneubrunn. Hohlglashüttenwerke Ernst Witter, Akt.-Ges. Der frühere alleinige Vorstand, Fabrikdirektor Wilhelm Witter ist gestorben. An seiner Stelle ist der bisherige Prokurist und nunmehrige Fabrikdirektor Theodor Heß zum alleinigen Vorstand der Aktiengesellschaft bestellt worden.

Ottensen. Vereinigte Glashüttenwerke Ottensen. Das Vorstandsmitglied Holste ist verstorben. Alleiniger Vorstand ist Kaufmann Gustav Hermann Hansing.

Alexanderhütte. J. N. Heinz & Sohn, Hohlglashüttenwerke. Dem Chemiker Dr. Erich Heinz ist Prokura erteilt.

Herne. Herner Glas- und Tonwaren-Industrie G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst und in Liquidation getreten. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Kaufmann Karl Böhrer.

Hannover. Deutsche Glasmaschinengesellschaft m. b. H. Die Prokura von Max Kellner ist erloschen.

Dresden. Glassand-Grubengesellschaft Kristall, G. m. b. H. Der Kaufmann Karl Donath ist nicht mehr Geschäftsführer. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Kaufmann Wilhelm Leopold Hermann Richter.

Emailindustrie.

Nürnberger Metall- und Lackierwarenfabrik vorm. Gebrüder Bing, Akt.-Ges. in Nürnberg. Der Aufsichtsrat schlägt 20 v. H. (i. V. 18 v. H.) Dividende vor. Die Umsätze waren höher als im Vorjahre und die Betriebe andauernd stark beschäftigt.

Schwelmer Eisenwerk vormals Müller & Co., Akt.-Ges. Das Werk hat in der ersten Hälfte des laufenden Geschäftsjahrs eine abermalige Steigerung der Umsätze und der Erträgnisse erzielen können. Die vorliegenden Aufträge sind reichlichen Umfangs und gestatten volle Beschäftigung aller Werkseinrichtungen bis zum Schluß des mit dem 30. Juni schließenden Geschäftsjahrs und teilweise noch darüber hinaus. (Für 1915-16 wurde die Dividende von 8 auf 15 v. H. erhöht.)

Eisenhüttenwerk Thale Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 10. März 1917, nachmittags 3 Uhr, im Verwaltungsgebäude zu Thale a. H.

Annweiler Email- und Metall-Werke vorm. Franz Ullrich. Außerordentliche Hauptversammlung: 24. März d. Js., vorm. 9 Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft. Tagesordnung: 1. Beschlußfassung über den Antrag des Aufsichtsrats, betr. Erhöhung des Gesellschaftskapitals um 800 000 M durch Ausgabe von 800 Stück neuen Aktien zu je 1000 M. 2. Abänderung des § 5 Absatz 1 der Statuten dahin, daß der Wortlaut sein soll: Das Grundkapital der Gesellschaft ist auf 2 400 000 M festgesetzt, eingeteilt in 2400 auf den Inhaber lautende Aktien zu je 1000 M.

Handelsregister-Eintragungen.

Erla. Nestler & Breitfeld, G. m. b. H., Emaillierwerk. Dem Fabrikdirektor, Diplomingenieur Max Lamla ist Prokura erteilt worden. Dieser darf die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen vertreten.

Maikammer. Emaillier- und Stanzwerke, vormals Gebrüder Ullrich, Akt.-Ges. Die Hauptversammlung vom 5. Dezember 1916 hat eine Änderung des Gesellschaftsvertrags beschlossen. Die Änderung besteht in der Festsetzung der Bezüge des Aufsichtsrats.

Budweis. Südböhmische Stanz- und Emaillierwerke Franz Westen. Hans Westen ist Prokura erteilt.

Kunstgewerbe.

Versteigerungsergebnisse. In Rudolph Lepkes Kunstauktionshaus kamen Kunstgegenstände aus verschiedenem Privatbesitz zur Versteigerung. Den Höchstpreis von 3600 M erzielten ein Paar große Chinavasen aus dem 18. Jahrhundert. Eine einzelne, besonders große alte Chinavase, dunkelblau in gedrungener Birnenform, wurde für 2250 M verkauft. Nächstdem wurden Apothekervasen (Castel Durante) aus dem 16. Jahrhundert hoch bewertet. Für eine solche mit schönem Medaillon wurden 2120 M bezahlt. Albarelli von gleicher Herkunft erzielten Preise von 1100 bis 1260 M. Ein Urbino-Teller (Mitte des 16. Jahrhunderts), mit schöner bildmäßiger Bemalung, brachte 1310 M. Gegenüber diesen Preisen waren die für Meißner und andere Porzellane bezahlten ungewöhnlich gering. Ein Paar entzückende Frankenthaler Figuren (18. Jahrhundert), ein Orientalenpaar darstellend, brachte nur 865 M, eine Ludwigsburger Jagdgruppe (um 1770) nur 520 M, eine prächtige Empire-Vase (Sèvres, um 1825) nur 550 M.

Verschiedenes.

Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen E. V. Die Hauptversammlung findet am Mittwoch, den 7. März d. J., 7 Uhr abends, im Saale des Centraltheaters in Leipzig (Eingang Thomasring) statt. Tagesordnung: 1. Begrüßung durch den Vorsitzenden Herrn Kommerzienrat Rosenthal (Selb). 2. Jahresbericht, erstattet durch den Direktor des Meßamtes für die Mustermessen in Leipzig Herrn Dr. phil. et jur. Raimund Köhler. 3. Bericht der Kassenprüfer und Entlastung des Vorstandes. 4. Ersatzwahl für die satzungsgemäß ausscheidenden Vorstandsmitglieder, Wahl der Kassenprüfer. 5. Satzungsänderungen. 6. Vortrag über „Deutschlands Industrie und Weltwirtschaft", gehalten vom Geschäftsführer des Centralverbandes Deutscher Industrieller und des Kriegsausschusses der Deutschen Industrie Herrn Regierungsrat Dr. Schweighoffer, Mitglied des Preußischen Abgeordnetenhauses. 7. Aussprache: Unterstaatssekretär im Reichsamt des Innern, Wirkl. Geheimer Rat Dr Richter, Exzellenz.

Einfuhrerlaubnis für Meßgüter. Die Reichsregierung hat verfügt, daß ausländische Waren, die auf der Leipziger Messe ausgestellt werden sollen, ohne besondere Einfuhrbewilligung zugelassen sind. Insofern wäre auch die Wiederausfuhr aus dem deutschen Zollgebiete sichergestellt.

Kündigung von Meßräumen. Die Kündigung von Meßräumen geschieht wie bei jedem anderen Mietvertrage nach den Bestimmungen des jeweiligen Vertrages. Nur wo ein besonderer Vertrag nicht vorhanden ist, gilt die Vorschrift des B. G. B. bezw. das Gewohnheitsrecht. Es ist deshalb von Wert daran zu erinnern, was hinsichtlich gemieteter Meßräume in Leipzig als handelsüblich gilt. Hierüber gibt uns der Verband der Meßkaufhausinhaber folgenden Aufschluß: Im allgemeinen besteht Jahreskündigung in der Form, daß spätestens am vierten Tage der Ostervormesse eines Jahres zum Ende des betr. Jahres bezw. zur nächsten Frühjahrsmesse gekündigt werden kann. Die kürzeste Kündigungsfrist, die noch als handelsüblich gelten könnte, wäre von Messe zu Messe, also eine halbjährliche. Andere Fristen kommen überhaupt nicht in Betracht. Es sei jedoch ausdrücklich bemerkt, daß diese kürzere Kündigungsfrist von Messe zu Messe höchstens noch bei Ladeninhabern oder anderen Gelegenheitsvermietern vorkommen kann. In den großen Meßhäusern ist nur die Kündigung von der Ostermesse zum Schluß des gleichen Jahres schon seit einer Reihe von Jahren üblich.

Postzahlungsverkehr mit dem Auslande. Entsprechend der Bundesratsverordnung über den Zahlungsverkehr mit dem Auslande dürfen nach einer Verfügung des Reichspostamtes Briefe und Pakete mit Wertangabe nach dem Auslande, die Zahlungsmittel (Geldsorten, Papiergeld, Banknoten, Anweisungen, Schecks, Wechsel und dergleichen) in ausländischer Währung enthalten, nur angenommen werden, wenn der Nachweis geführt wird, daß sie bei einer Devisenstelle erworben sind, oder wenn eine Erklärung der Reichsbank vorgelegt wird. Ohne Einwilligung der Reichsbank ist allgemein gestattet, an dieselbe im Ausland ansässige Person oder Firma innerhalb eines Kalendertags auf deutsche Reichswährung lautende Zahlungsmittel bis 1000 M., innerhalb eines Kalendermonats jedoch nicht mehr als insgesamt 3000 M., zu versenden. Liegt unzweifelhaft ein Mißbrauch mit dieser Vergünstigung vor, so wird dem Versender von der Postbehörde anheimgegeben, eine Einwilligungserklärung der Reichsbank beizubringen. Liegt nur der Verdacht des Mißbrauches vor, so hat die annehmende Postanstalt die Entscheidung ihrer vorgesetzten Behörde anzurufen. Die bisherigen Bestimmungen über die Versendung von Postanweisungen nach dem Auslande werden durch diese Vorschrift nicht berührt, sondern bleiben in Kraft.

Zahlungsverkehr mit Österreich-Ungarn. Für die Ausfuhr nach Österreich-Ungarn ist künftig Rechnung und Zahlung in Reichsmark zu fordern. Die Ausfuhrgenehmigung wird nur erteilt, sofern der Ausführende sich verpflichtet, von dem österreichisch-ungarischen Empfänger Zahlung in Reichsmark zu verlangen. Die Einfuhr aus Österreich-Ungarn wird umgekehrt von der österreichischen Zollbehörde nur zugelassen, wenn in Reichsmark die Zahlung des Kaufpreises nach Österreich-Ungarn erfolgt. Es ist demnach der Zahlungsverkehr mit Österreich-Ungarn für Aus- und Einfuhr auf Reichsmark abgestellt.

Erhöhung der Einfuhrzölle und Neuregelung der Zollzahlung in Nicaragua. Ein am 17. Juli 1916 in Kraft getretenes Gesetz sieht eine allgemeine Erhöhung der Einfuhrzölle um 33⅓ v. H. vor. Das Gesetz bestimmt weiter, daß auch die Zollzahlung in Gold um 33⅓ v. H. erhöht worden ist. Danach sind bei Begleichung der Zollgefälle auf je 1 Peso nicht mehr 60 Centavos, sondern 80 Centavos zu zahlen (1 Peso = 100 Centavos; 1 Peso (Papier) etwa 0,70 M).

Handelsregister-Eintragungen.

Halle, Saale. A. L. G. Dehne, Maschinenfabrik. Die Prokura des Adolf Dehne ist erloschen. Hugo Klein und Alfred Zahn ist Gesamtprokura derart erteilt, daß jeder von ihnen nur mit Alfred Feldkeller zusammen die Gesellschaft vertreten kann.

Eisenach. Magnetwerk, G. m. b. H., Eisenach, Spezialfabrik für Elektromagnet-Apparate. Der Geschäftsführer Walther von Khaynach ist infolge Ablebens ausgeschieden. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 5. Mai 1914 und 10. Februar 1917 ist § 6 des Gesellschaftsvertrags in Verbindung mit den ihn infolge Erhöhung des Stammkapitals abändernden Beschlüssen der Gesellschafterversammlungen vom 11. April 1911 und 3. Mai 1912 bei Wegfall der Bestimmung, „daß das Stammkapital aus 150 Stammanteilen über je 1000 M besteht", in neuer Fassung festgestellt worden. Das Stammkapital von 150 000 M ist um 120 000 M auf 270 000 M erhöht worden.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Wegweiser durch die Leipziger Ostervormesse 1917.

Porzellanfabrik Zeh, Scherzer & Co., Akt.-Ges. in Rehau. Trotz der durch den Krieg gebotenen Betriebseinschränkung hat die bekannte Fabrik auch zu dieser Messe eine ganze Reihe von Neuheiten herausgebracht, die in Leipzig in der Mädler-Passage III, Zimmer Nr. 324 ausgestellt sind. Da ist zunächst eine Anzahl von Tafel- und Kaffeegeschirren mit ansprechenden Verzierungen, von denen das Service „Alt-Bayern" besonders hervorgehoben sei. Reichhaltig ist auch die Luxusabteilung mit Vasen in allen Größen und Preislagen, von denen die Neuheiten „Alt-Wien" und „Alt-Bayern" besonders erwähnt seien. Beachtenswert ist auch die saubere und sorgfältige Ausführung der Handmalereien, die durchweg guten Geschmack verraten. Auch auf die zahlreichen neuen Muster in Mokkatassen, Bonbonnieren, Marmeladedosen, Obsttellern usw. sei aufmerksam gemacht. Alles in allem kann gesagt werden, daß jeder Käufer sicher vieles finden wird, was ihm zusagt. Eine Besichtigung des reichhaltigen Meßmusterlagers ist daher warm zu empfehlen.

Rheinische Glashütten Akt.-Ges., Cöln-Ehrenfeld. Wie stets, befindet sich auch während dieser Messe das Musterlager dieser Firma im „Silbernen Bär", Universitätsstraße 18-20. Ein umfassender Überblick zeigt, daß die Ausstellung ebenso umfangreich wie gediegen ausgefallen ist. Die Zeitumstände haben bewirkt, daß die Rheinischen Glashütten ihre Anstrengungen hochgespannt und darauf gerichtet haben, trotz des Krieges mit reichhaltigeren und gediegenen Zusammenstellungen aufzuwarten. Da alle Abteilungen im Betrieb sind, kann die Firma Blei-Kristall, Halb-Kristall, Preß-Kristall und Preßglas herstellen. Sie ist Mitglied der Vereinigung deutscher Hohlglasfabriken G. m. b. H. und hat daher die gleichen Preise und Bedingungen für Halbkristall-Kelche, wie sämtliche dieser Vereinigung angeschlossenen Glashütten. — Hervorzuheben ist das sehr beliebte Blei-Kristall, das sich durch Güte und prächtigen Schliff von jeher auszeichnete. Man findet in der allerbesten Qualität und in den mannigfachsten Schliffen ganze Wirtschafts-Service, Teller von 3—14" Größe, Kompots in gleichen Größen, flach, halbtief und tief, auch in den verschiedenen Formen, wie 3 und 5 teilig, ferner auch Obst- und Kuchenplatten in ovalen, länglichen und viereckigen Formen, außerdem auch Konfektschalen, Obstschalen und Aufsätze ein- und zweiteilig, Karaffen, Kannen, Vasen, Jardinieren, Toilettegarnituren und sonstige Luxusgegenstände. — Besondere Beachtung verdienen aber die Blei-Kristall-Überfang-Römer in einer ganz ausgesucht guten Qualität und tadellosen Farben wie rubin, blau, grün, rosé usw. in den verschiedensten Schliffen und Formen. Auffallend schöne Vasen, Blumenbols, Teller und Kompots in Überfang werden als Neuheit gebracht. Ferner sehen wir vollständige Trinkservice, weiße Römer sowie Pokale in schwerer Blei-Kristall-Qualität. — In Halb-Kristall bringt die rührige Gesellschaft eine große Auswahl Kelche und ganze Garnituren, von der einfachsten bis zu der modernsten Form; ferner in allen Größen Kolonnen-Vasen mit abgeschliffenem Boden. — In der Abteilung Preßkristallglas und Preßglas hat die Firma das neue glatte Preßkristall-Service „Hamburg" vervollständigt durch neue zeitgemäße Stücke. Das schöne glatte Service zeichnet sich ganz besonders durch eine gefällige Form und gediegenes prima Preßkristall aus.

Ferner wurde das Preßkristall-Service „Cöln-Berlin-Leipzig" durch Hinzunahme weiterer Formen vervollständigt. Auch ist das sehr beliebte Preßglas-Service „Brüssel-Paris" durch Hinzunahme neuer Platten vergrößert und jetzt ganz vollständig. Außerdem finden wir noch sehr schöne billige Preßglas-Service in glatt, wie Alemannia und Oliven vor, schwere Qualität, wie Muschel, Spiralen, ferner gelungene Schliff-Nachahmung wie Preßkristall-Service Turin, Rhenania und Ideal. Auf die große Auswahl in billigeren Preßglas-Servicen wie Brillant, Diamant, Hansa und Monopol sei noch hingewiesen. — In der Abteilung Beleuchtungsglas bringt die Rheinische Glashütten Akt.-Ges. verschiedene neue Formen von gepreßten Lichtschalen mit ganz besonders schönen Lichteffekten und Reflektoren in reichster Auswahl, so daß kein Einkäufer versäumen sollte, das Musterlager zu besichtigen.

/0\

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 10.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-,
Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 8. März 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Ungarische Porzellanfabriken.

Dr. Adolph Kohut.

Während man über die Porzellanfabrikation, ihre Entstehung, Entwicklung und Blüte in Deutschland sowohl als auch im Auslande in Fachkreisen hinlänglich unterrichtet und über die Eigenarten und Eigentümlichkeiten der verschiedenen Porzellane, wie sie in Meißen, Berlin, Sèvres, Kopenhagen, China, Japan und anderweitig hergestellt wurden und werden, genau Bescheid weiß, kennt man bei uns die Erzeugnisse der ungarischen Porzellanfabrikation im allgemeinen nur wenig. Und doch verdient diese ihrer Güte, Gediegenheit und Eigenart wegen sehr wohl eine Beachtung und eingehendere Würdigung.

Die Industrie der feinen Fayence und des Steinguts begann sich in Ungarn bereits im 18. Jahrhundert zu entwickeln. Sie verdrängte bald im Haushalt der wohlhabenden Familien das zerbrechliche Tongeschirr, so daß im Anfang des vorigen Jahrhunderts die sich mit der Erzeugung desselben befassenden Fabriken ihren Betrieb einstellten und an deren Stelle Steingutfabriken traten. Die Fabrik zu Holitsch z. B. verfertigte schon im 18. Jahrhundert Steingut, doch brachte die Fabrikation, wie es scheint, nicht genug ein, weil man die dazu nötigen Rohstoffe aus entfernten Gegenden herbeischaffen mußte. Ferner gab es damals Fabriken zu Kaschau, die treffliches Steingut herstellten. Eine Fabrik für Steingut wurde 1798 zu Kremnitz ins Leben gerufen, und 1802 entstand eine solche in Pápa. 1820 legte der Herzog zu Bretzenheim auf seiner Besitzung in Regecz eine Steingutfabrik an, und dort war es auch, wo man zum ersten Male in Ungarn Porzellan verfertigte. Im selben Jahre entstand eine Porzellanfabrik zu Görgény-St. Irme auf der Besitzung der Familie von Macskásy. Nicht minder gab es schon in den ersten Jahrzehnten des vorigen Jahrhunderts in mehreren Orten Siebenbürgens, so z. B. in Kronstadt (Brásso) Steingut- und Porzellanfabriken. Ebenso blühte um jene Zeit die sogenannte Zieglersche Fabrik in Mattersdorf (Nagymárton). Sogar ein Bischof, nämlich der Bischof von Veszprim, Herr von Zichy, gründete im Jahre 1832 eine Porzellanfabrik zu Városlöd, doch war diese nicht lohnend, so daß die späteren Besitzer zur Steingutfabrikation übergingen.

Die eigentliche Blüte der ungarischen Porzellanfabrikation beginnt aber erst seit 1838, als in der Nachbarschaft von Városlöd, zu Herend, eine rasch zur Berühmtheit gelangende Porzellan- und Majolikafabrik errichtet wurde. Herend ist ein kleines ungarisches Dorf im Komitat Veszprim an der Staatsbahnlinie Kleinzell-Stuhlweißenburg. Die Erzeugnisse von Herend sind heute in der ganzen Welt verbreitet, und sie sind nicht allein in Ungarn, sondern auch bei reichen kunstsinnigen Familien im Auslande zu finden. Die Porzellansammler aller Herren Länder stellen sie den Erzeugnissen von Meißen, der Berliner Porzellanmanufaktur und von Sèvres an die Seite. Die meisten berühmten Museen besitzen seltene Stücke oder bedeutende Gruppen von Herend.

Die Fabrik ist von den bescheidensten Anfängen ausgegangen und hatte mit großen Schwierigkeiten zu kämpfen. Sie konnte den Wettbewerb mit den großen böhmischen Porzellan- und Majolikafabriken, deren Erzeugnisse in Ungarn zollfrei eingeführt wurden, nur schwer aushalten. Einige Vertreter des ältesten ungarischen Adels, die zugleich eifrige Förderer der selbständigen ungarischen Industrie waren, trugen sich mit dem Gedanken, durch die neue Manufaktur einige ihrer Service- bezw. Porzellansammlungen zu vervollständigen. Aber es war eine besonders schwere Aufgabe, diese schönen alten Stücke, die den verschiedensten Ursprung hatten, nachzuahmen. Keine ausländische Fabrik hatte es bis dahin gewagt, derartiges zu unternehmen. Der Gründer der Herender Fabrik jedoch, Namens Moritz Fischer, der später unter dem Namen von Farkasházy in den ungarischen Adelsstand erhoben wurde, erkannte gleich, daß er auf diesem Gebiete keine fremden Wettbewerber zu befürchten hatte, und er machte sich mit seinem besonders fein ausgeprägten Geschmack an die Arbeit. Schon nach einem Jahre gelang es ihm, sehr hübsche alte Stücke nach Meißener Art herzustellen. Diese, ausgestellt in der Wiener Kunst- und Industrieausstellung im Jahre 1846, lenkten die Aufmerksamkeit aller Kunstkenner auf sich und hatten großen Erfolg.

Wie sehr große Naturforscher, Chemiker und Industrielle damals die Erzeugnisse von Herend zu würdigen wußten, beweist ein an den Begründer der Firma gerichtetes Schreiben des Nestors der Naturwissenschaften, Alexander von Humboldt, aus Potsdam vom 12. Oktober 1857. Dieser von Moritz Fischer, mit dem ich sehr befreundet war, mir überlassene Brief in der schwer zu entziffernden Handschrift des damals schon greisen Forschers ist so beachtenswert, daß ich nicht umhin kann, ihn in seinem Wortlaut hier mitzuteilen. Fischer hatte zum 88. Geburtstage des Gelehrten eine reiche, sinnig ausgewählte Sammlung seiner Fabrikerzeugnisse gesandt, um ihm dadurch einen Beweis seiner Verehrung darzubringen. Der so Beschenkte antwortete mit folgenden Worten:

„Wo soll ich Worte finden, hochverehrter Mann, um mich zu rechtfertigen über die Verspätung des innigen Dankes, den ich Ihnen für den so edlen Ausdruck Ihrer Wünsche an meinem 88. Geburtstage, für Ihr mich so ehrendes Andenken aus großer Ferne, für die so würdige, anmutig-bescheidene, charaktervolle Darstellung von dem Gelingen Ihrer großen und patriotischen Schöpfungen schuldig bin? Meine Rechtfertigung liegt in gemütlichen Leiden, deren Ursache bei öffentlicher Kunde Ihnen nicht unbekannt geblieben ist. Die allgemeine Betrübnis in den schmerzlichsten Tagen der Gefahr, in der das Leben unseres geistreichen, mir so huldvoll zugetanen, liebenswürdigen Königs schwebte, mußte mich besonders niederschlagen, der ich ihn vor wenigen Monaten an meinem Bette gesehen habe, als man mich von einem Nervenfalle tötlich getroffen glaubte. Seit dem 10. ds. Mts. dürfen wir wieder an Genesung glauben, die Besserung ist fortschreitend, und wir wollen den Allmächtigen anflehen, daß keine Rückfälle eintreten. Der kunstliebende und kunstverständige Baron v. Koller — die herrliche etruskische Vasensammlung des Vaters bin ich selbst in Böhmen von dem verstorbenen Könige von Preußen anzukaufen beordert gewesen — war Augenzeuge von der großen Freude, welche mir Ihr schönes Geburtstagsgeschenk gemacht hat. Es ist seitdem von vielen in meinem Hause bewundert worden. Die liebenswürdige Weise, mit der Sie, teurer Mann, das Selbstgeschaffene zu geben wissen, hat mich ohne eine Spur von Beschämung annehmen lassen. Um daran zu erinnern, wie diese Gegenstände für mich ihren besonderen Reiz haben mußten, erzähle ich gerne, daß ich im 22. Jahre gemeinschaftlich mit dem großen Chemiker Klaproth bei dem technischen Betriebe der Königl. Berliner Porzellanfabrik angestellt war, daß ich noch Versuche über das sogenannte Rollen der Porzellanerden gemacht, daß auf der sibirischen Expedition, die ich 1829 für den Kaiser Nikolaus gemacht, ich nach Khumi-Mackahug nach dem Dsaisau-See in die chinesische Dsungarei eindringend, in einem Tale der chinesischen Provinz Shi, nordöstlich von der Mandschureistadt Tschugutschung, die Freude hatte, ein Feldlager mit klarem Porzellan-Mergelton zu sehen. Meine alte Freundschaft mit Alexander Brongniart, dem Direktor von Sèvres,

und mit Stanislaus Julien, dem Übersetzer der chinesischen Werke über die Porzellanfabrikation, hat mich die Wichtigkeit des allgemein anerkannten Interesses für Ihre Erzeugnisse fühlen lassen. In erhabener Arbeit, zarter Dünnheit der Formen, Färbung und Geschmack der nachgeahmten alten Malerei habe ich nie etwas ähnliches Vollkommenes gesehen, als das, was Sie in Ihrer großen Anstalt in Herend hervorbringen. Tassen, Teller, netzförmige Durchlöcherung der Vasen, alles täuscht gleichmäßig das Auge, und mein Dankgefühl ist so innig als die Hochachtung, welche dem edlen und glücklichen Beförderer ästhetischer Gewerbetätigkeit in hohem Maße gebührt. Der Zustand des Kranken wird es mir erlauben, nächste Woche nach Berlin zu gehen, um dort in die Hände des Gesandten Baron v. Koller für Sie eine Rolle zu legen mit einem großen, sehr ähnlichen Bildnisse von mir. Ich bin stolz genug zu glauben, daß einige Zuneigungsworte von der Hand des ältesten aller Landreisenden, einem fast Vorsündflutlichen, Ihnen angenehm sein könnten.

Mit dankbarer freundschaftlicher Verehrung

Ew. Wohlgeboren gehorsamster

Al. Humboldt."

1858 beschickte die Manufaktur zu Herend die Weltausstellung von London, wo sie mit einer Medaille erster Klasse ausgezeichnet wurde. Außerordentlichen Erfolg erzielte sie auch auf der Industrie-Ausstellung zu New York im Jahre 1868. Dort erhielt sie gleichfalls die Medaille erster Klasse und ein Ehrendiplom. Von jetzt ab betrieb die Herender Fabrik außer der Herstellung des europäischen Porzellans auch die Nachahmung des chinesischen und japanischen Porzellans, was damals keine so leichte Aufgabe war. Moritz Fischer gelang es nach vielen mühsamen Versuchen, wertvolle chinesische Porzellan-Nachahmungen zu schaffen. Besonders glückte es ihm, die Färbung der Glasuren, die heute so vielfach angewendet werden und die diesen Industriezweig so gewinnbringend machen, zu entdecken. Die prächtigen chinesischen und japanischen Porzellan- und Majolika-Erzeugnisse von Herend erzielten sehr hohe Preise und wurden namentlich von reichen Sammlern gekauft. Diese kostbaren Porzellan- und Majolika-Service waren auch in den Tuilerien zu sehen, als Napoleon III. zu Ehren seines erlauchten Gastes, des Kaisers und Königs Franz Joseph von Österreich, anläßlich der Pariser Weltausstellung im Jahre 1867 ein Festessen gab. Damals schrieb Adolphe Thiers, der spätere Präsident der französischen Republik, ein sachkundiger Sammler, als er die Gruppe von Herend besucht hatte, an Moritz Fischer u. a.:

„Ich habe Ihre Porzellane gesehen und habe sie nicht nur sehr schön, sondern auch sehr stilgetreu gefunden."

Das Verdienst des Keramikers Fischer um die ungarische Porzellanfabrikation war um so größer, als er damals nicht nur gegen den allgemeinen Verfall der keramischen Kunst, sondern auch um den Stoff selbst zu kämpfen hatte. Er mußte Grundstoffe färben und eine Technik wiederfinden, die selbst von den Chinesen, den ursprünglichen Erfindern, vergessen worden war. Unter solchen Voraussetzungen wurde es ihm besonders schwer, gute Mitarbeiter zu gewinnen, und dies um so mehr, als Herend, inmitten eines dichten Waldes gelegen, jedes günstigen Verkehrsmittels, sowie sonstiger Hilfsmittel der modernen Industrie entbehren mußte.

Schließlich eroberten sich die geschmackvollen, feinen, stilgerechten Erzeugnisse von Herend den Weltmarkt und stellten die Fabrik in die Reihe der ersten keramischen Werke Europas. Doch verstand es der schöpferische Erfinder Fischer nicht, die Theorie mit der Praxis in Einklang zu bringen, und nach seinem Tode war sein Sohn, der die Leitung der Fabrik übernommen hatte, gezwungen, sich an die ungarische Regierung um Unterstützung zu wenden. Diese kaufte die Fabrik für 150 000 Gulden, bezw. der damalige Handelsminister Graf Paul Széchényi gründete eine Aktiengesellschaft. Der Enkel des Begründers, der noch jetzt die Fabrik leitet, Eugen Fischer von Farkasházy, kaufte vor 20 Jahren die Fabrik von der Regierung zurück und brachte sie durch seine Umsicht, Tatkraft und Fachkenntnis zu neuer Blüte. Der neue Leiter hatte es bei der Fabrikation von altem chinesischen, japanischen Meißener, altsächsischen und Alt-Sèvres-Porzellan in der Art seines Großvaters verstanden, die ganze Technik und die technischen Ergebnisse von Herend, wie sie sich in den früheren Jahren gestaltet hatten, den Bedürfnissen der neuzeitigen Fabrikation anzupassen. Diese Verbindung der alten, gediegenen und bewährten Errungenschaften mit den Anforderungen der Neuzeit in Bezug auf die Herstellung keramischer Erzeugnisse verleiht den Herender Erzeugnissen den eigentlichen Wert und die ihnen zukommende Bedeutung. Zum Aufschwung der Herender Fabrik trug auch der Umstand viel bei, daß man dort neue Linien und neue Formen und Farbenstimmungen entdeckte, die dem Kunstgewerbe Ungarns zu großem Vorteile gereichten.

Mit meinem Urteil über die Herender Porzellanmanufaktur stehe ich nicht allein. Kein Geringerer als der namhafte Kunst- und Kulturhistoriker Jacob Falke äußerte sich gelegentlich der letzten Weltausstellung in Wien über die Erzeugnisse der genannten Fabrik u. a.:

Herr von Fischer-Farkasházy hat sich nicht darauf beschränkt, einige berühmte Kunstprodukte oder eine gewisse Art von Porzellan nachzuahmen, sondern er verfertigt alles, was gut, bewundert und schön ist. Aber er macht auch noch etwas anderes. Er denkt über die Substanz dieser Kunst nach, er ist ein moderner Palissy. Für ihn ist es eine Leidenschaft, sich technisch schwierige Probleme zu stellen und sie zu lösen. Bei jeder Verbindung gibt er neue Lösungen von Rätseln, die das Nachdenken der Kenner fordern. Es ist ja wahr, daß diese Lösungen nicht eine unmittelbare Bedeutung haben, aber sie bieten doch der Industrie neue und oft sehr große Vorteile und zeigen ihr Wege voll hoffnungsvoller Perspektive."

Einen großen Nachteil für Herend bildet der Umstand, daß in der Umgebung dieses Ortes kein Kaolin für die Porzellanfabrikation vorrätig ist, infolgedessen muß die Fabrik von auswärts, namentlich aus Böhmen, den so wichtigen Rohstoff einführen; doch hat sie umsichtigerweise nicht die Rohstoffe, sondern den fertig zusammengemischten Grundstoff und die Glasur eingekauft und dann die Sachen zu Gefäßen verarbeitet und in ihren Porzellanöfen bei hohem Wärmegrad gebrannt. Es liegt auf der Hand, daß infolge des Fehlens des Rohstoffes die Fabrik an eine Massenherstellung nicht denken und daß ihre Aufgabe nur darin bestehen kann, wenige seltene, wertvolle und künstlerisch fein ausgeführte Gegenstände herzustellen. Es ist daher nur anzuerkennen, daß sie, den Grundsatz befolgend, daß sich der Meister in der Beschränkung erst zeige, den Boden nicht verläßt, auf dem sie zur Bedeutung gelangt ist, d. h. daß sie, an den alten, guten Überlieferungen festhaltend, nach den Mustern der chinesischen, japanischen und Meißener Porzellanfabriken arbeitet. Jedenfalls gehört ihr der Ruhm, durch den Glanz, die Schönheit, Anmut und Eigenart ihrer Erzeugnisse, sowie ihre Farbenstimmung der ungarischen keramischen Industrie den Weltmarkt erobert zu haben.

Unter allen ungarischen Steingutfabriken ist die bekannteste die von Wilhelm von Zsolnay in Pécs (Fünfkirchen). Dieser hat in den 60er Jahren des vorigen Jahrhunderts die Steingutfabrikation in Angriff genommen, und es gelang ihm, in kurzer Zeit aus seiner kleinen Werkstatt eine gewaltige europäische Fabrik zu schaffen, in der vor dem Kriege etwa 800 Arbeiter beschäftigt waren. Das Fünfkirchener Steingut erfreut sich auch in Deutschland warmer Anerkennung. Das Bezeichnendste seiner Technik besteht darin, daß man auf den gewöhnlich elfenbeinfarbenen Grund durchsichtigen und farbigen Schmelz malt, und der Schmelzpunkt des Schmelzes ist mit der Grundglasur gleich. Da die gemalten Gegenstände in dem Ofen demselben Wärmegrad ausgesetzt sind, bei dem die Grundglasur schmilzt, schrumpfen Glasur und Malerei innerlich so zusammen und wird ihr Glanz so gleichförmig, daß man diese abgewogene Anpassung des Fünfkirchener Steinguts nur diesem Umstande zuschreiben muß. Diese technisch so vollkommenen Erzeugnisse hat die Fabrik auch mit farbenreichen und abwechslungsvollen Zeichnungen versehen.

Als Spezialerzeugnisse der Zsolnay'schen keramischen Fabrik sind zu erwähnen: Porzellan-Fayence, Zsolnay-Fayence oder „Zsolnayt", wie es von einzelnen Fachleuten genannt wird. Dieses Zsolnayt ist ein im Porzellanscharfbrande hergestelltes Steingut mit an altchinesische Gefäße erinnerndem elfenbeinfarbenem Scherben, fast von Porzellanhärte und mit Scharffeuerfarben und Email verziert.

Der jetzige Besitzer der Fabrik, Nikolaus von Zsolnay, steht an der Spitze nicht allein der ausgedehnten Fünfkirchener keramischen Fabrik, sondern leitet auch zwei andere durch ihn gegründete Werke, nämlich die Budapester Zsolnay'sche Porzellan-Fayence-Fabriks-Akt.-Ges. in Budapest, die sich hauptsächlich mit der Herstellung von Wandbekleidungsplatten und sanitären Artikeln beschäftigt, sowie die Zsolnay'schen Ziegelei- und Schamotte-Werke und Kaolingrube in Sárospatak.

Als ich zum ersten Male die Erzeugnisse der Zsolnay'schen Porzellanmanufaktur sah und prüfte, war ich namentlich von ihrer Eigenart, die mit größter Folgerichtigkeit überall durchgeführt ist, überrascht. Eigenartig sind vor allem der Grundstoff, die Porzellan-Fayence, die Lüsterfarben und die sezessionistischen Verzierungen, welche Eigenschaften wohl hauptsächlich dazu beitragen, dem Fünfkirchener Steingut auf allen Ausstellungen der Fabrik einen entscheidenden Sieg zu verschaffen.

Professor Alexander Schmidt hat in seinem Werke „Die Keramik auf der Pariser Weltausstellung" mit beredten Worten das Lob der genannten Erzeugnisse gesungen. Er urteilt über sie u. a.: „Wilhelm Zsolnay in Fünfkirchen hatte eine Kollektion künstlerischer Töpferwaren ausgestellt, die so eigenartig neu und so ganz anders erschienen, daß sie sofort das höchste Interesse in Anspruch nahmen und, nach ihrer technischen Seite betrachtet, für viele ein Rätsel sind." Indem er dann die Technik dieser Fünfkirchener Erzeugnisse, die er Porzellan-Fayence nennt, näher beschreibt, fährt er fort: „Prächtiger, vornehmer und zugleich auch eigenartiger, ja sogar die Lösung eines technischen Problems zeigend, ist die Verzierung dieser Fayencen mit einer neuen Spezies des Emails. . . . Wir blicken bei dem letzten

Schritt in der ungarischen Keramik-Abteilung zurück auf die Tatsache, daß auch das industrielle magyarische Reich eine wirkliche keramische Neuheit, eine Bereicherung der keramischen Kunst brachte, die sich gewiß noch viel weiter entwickeln wird bei dem Verständnis und passionierten Eifer des Fünfkirchener Fabrikanten, dessen schöpferische Eigenart wir an Ort und Stelle kennen zu lernen Gelegenheit hatten."

In der Tat sind diese Fünfkirchener Erzeugnisse wahre Leckerbissen der Keramik. Die hartgebrannten, ein wenig durchsichtigen Gegenstände sind mit einer leicht schmelzbaren Porzellanglasur verziert. Die Färbung geschieht nicht mit einer im Muffelfeuer schmelzenden bleihaltigen Farbe, sondern in der Regel mit in demselben starken Feuer erweichenden Farben, wie es die Glasur selbst erfordert. Wenn man aus den Zsolnay'schen Erzeugnissen einen Dünnschliff herstellt, sieht man, daß in der Glasur durchsichtige und kurzen Sonnen gleichende Kristalle hervorstechen. Diese bilden den eigentümlichen Glanz, den die Oberfläche zurückwirft.

Eines guten Rufes erfreut sich die Porzellanfabrik zu U n g v á r, der Hauptstadt des ungarischen Komitats Ung, am rechten Ufer der Theiß gelegen und an Galizien sowie an die Komitate Zemplin, Szabolcs und Bereg angrenzend. Dort ist der Sitz der Porzellan- und Steingut-Aktiengesellschaft, die sich in erster Linie mit der Herstellung von künstlerischem Steingut beschäftigt. Dort fabrizierte man zum ersten Male die nach dem Muster der Ton-Majolika mit eingeritzten Zeichnungen und Malereien geschmückten Steingutartikel.

Das Komitat Ung bezw. seine Hauptstadt Ungvár sind durch ihre geologischen Verhältnisse für die keramische Industrie wie geschaffen. Sie sind bedeutend glücklicher daran als Herend, wo, wie ich erzählt habe, die notwendigen Rohstoffe zur Herstellung von Steingut, Porzellan usw. infolge des schwach entwickelten Verkehrs, der schwer heranzubildenden künstlerischen Kräfte usw. nur schwer und mühsam an Ort und Stelle gebracht werden können. Der Kaolinit von Dobrinics im Komitat Ung ist jedoch hier in großer Fülle vorhanden. Bekanntlich verwendete denselben auch die k. u. k. Porzellanfabrik in Wien in großen Mengen. Bei Dobrinics findet sich ferner auch reiner Riolith vor, der sich als Ersatz für Feldspat ausgezeichnet bewährt. Dobrinics liegt 31 km entfernt von Ungvár, umgeben von dichtem, reichem, dem Staate gehörigen Walde. Ist erst die Eisenbahnstraße Ungvár-Nagy-Mícháły ausgebaut, so wird Dobrinics mit der an der Komitatsgrenze liegenden Ortschaft Ung-Strajnya in Verbindung stehen, wo sich ein höchst plastischer, feuerfester Kaolin erster Güte befindet, mit dem man die Dobrinicser Porzellanerde versetzen müßte, um sie gut und zweckmäßig verarbeiten zu können.

Das Komitat Ung bezw. die genannten und auch andere Ortschaften fördern ungefähr in 10 m unter der Erde Kaolin in großen Massen. An manchen Stellen tritt er auch frei zu Tage, so daß man nur eine unerhebliche Erdschicht abtragen müßte, um statt in teurem Schachtbau den Kaolin einfach im Tagebau gewinnen zu können. Tiefere Wasserrinnen lassen wenigstens darauf schließen. Wenn die Porzellanerde in den oberen Schichten auch nicht ganz rein ist, so gibt sie doch ein vorzügliches feuerfestes Material zur Verkleidung der Innenwände des Porzellanofens. Zu diesen feuerfesten Ziegeln findet sich der nötige Quarzsand bei der Ortschaft Arol, während der zur Glasur nötige ganz reine Quarzsand in der Nähe der Landschaft Antalocs in großen Mengen zu finden ist. Billigen Brennstoff liefern die Wälder der Umgegend. Der Rohstoff zu den Kapseln bietet sich in der Nähe von Dobrinics in den Verwitterungsprodukten der Trachyt-Gesteine der nordöstlichen Karpathen. Wie man sieht, sind gerade in diesem Komitat fast alle die notwendigen natürlichen Bedingungen für die Porzellanfabrikation vorhanden. Ein ungarischer Forscher behauptet sogar, daß, wenn man sich im 18. Jahrhundert auch in Ungarn mit der Alchemie beschäftigt hätte, es vielleicht möglich gewesen wäre, daß nicht der die Goldmacherkunst betreibende Böttcher, sondern ein Ungar das Porzellan entdeckt hätte. In Dobrinics hätte er das Porzellan nicht erfinden, sondern bloß auffinden müssen, da der dortige Kaolinit im Porzellanfeuer bei 1500—1600° C ohne jede Beimengung den schönsten Porzellankörper gibt. Die chemische Analyse dieses Kaolinits ist folgende:

39,36 Tonsubstanz
42,01 Quarz
18,63 Riolith als Feldspat berechnet.

Der hohe Quarz- und Feldspatgehalt erklärt das eigentümliche Verhalten der Porzellanerde. Sie verwandelt sich nämlich ohne jede Beimengung beim Brennen in den schönsten Porzellankörper. Der Dobrinicser Kaolinit ist ein schneeweißer, sehr magerer, im Wasser nicht zerfallender Ton, gemahlen und geschlämmt kann er nicht zu Gefäßen verarbeitet werden, sondern bloß wenn man ihn mit einem fetteren Ton versetzt, zu welchem Zwecke sich der Kaolin zu Strajnya am besten eignet. Der Kaolin zu Strajnya ist viel plastischer und feuerfester.

Bei diesem Anlaß sei noch erwähnt, daß in Ungvár seit mehreren Jahren eine keramische Fachschule besteht, die sich großen Gedeihens erfreut. Aus dem bescheidenen Gebäude einer Schule erwuchs allmählich ein großes Fabrikunternehmen, dessen Tondenkmalgestalten und sonstige künstlerische Gegenstände nicht allein in Ungarn selbst, sondern auch im Auslande allgemeine Beachtung fanden. Die Unternehmer riefen eine „Ungvárer Porzellan- und Tonindustrie-Aktien-Gesellschaft" ins Leben. Diese staatliche Fachschule ist die erste und bedeutendste im Lande. An ihr unterrichten neben den fachwissenschaftlich ausgebildeten Lehrern auch akademisch geschulte namhafte Bildhauer. Aus ihr sind viele ausgezeichnete Schüler hervorgegangen, die auf dem Gebiete der keramischen Industrie Bedeutendes leisteten. Auch Musterzeichner und Bildhauer von Ruf legten durch ihre Schöpfungen Zeugnis ab von der tüchtigen Schule, die sie durchgemacht haben. Die Tätigkeit dieser Fachschule übt seit ihrem Bestehen auch auf die ungarische Architektur in unmittelbarer Nähe sowohl wie in der Ferne eine heilsame künstlerische Wirkung aus, indem die geschmacklichen Anschauungen der keramischen Schule von den betreffenden Haus- und Villenbesitzern bezw. Baumeistern zu den ihrigen gemacht wurden.

Aufruf zur Gründung eines Deutschen Kachelofen-Schutzbundes.

Um mein Streben und Arbeiten für die Erhaltung und Förderung des Kachelofens und Kachelherdes wie der Kachelwerkkunst noch wirksamer und allgemeiner als bisher ausüben zu können und meine langjährigen Kämpfe, die allgemeine Werbetätigkeit für den Kachelofen und seine Heizung weiter fortzuführen, beabsichtige ich, den Kreis meiner bisherigen Fördererschaft in Groß-Berlin und Norddeutschland zu erweitern durch die Gründung des Deutschen Kachelofen-Schutzbundes.

Durch den Bund bezwecke ich die Arbeitsgemeinschaft aller Kachelofenfreunde. Hierfür müßten besonders und zuerst alle Firmen, Verbände und Einzelpersonen in Groß-Berlin und in der Provinz Brandenburg Interesse und Mithilfe gewähren, deren Bestehen von der Erhaltung und Förderung des Kachelofens abhängig ist. In Betracht kommen hierfür besonders die Vertreter für die Kunst der Keramik, die innere Raumkunst, die Heiztechnik, die Heizstoffe, die wirtschaftliche Pflege des Kachelofens.

Die Bundesarbeiten betreffs der volkstümlichen Werbetätigkeit sollen weiterhin wie bisher durch meine „Sammel- und Auskunftsstelle für Literatur und Bildwerke des Kachelofens" geschehen, die ausgestaltet werden soll zur Zentrale des Deutschen Kachelofen-Schutzverbandes. Durch jene habe ich bisher die weitgehendste Werbearbeit für den Kachelofen in Deutschland bereits ausgeübt, wie das durch meine Druckschriften seit 1893 bewiesen wird.

Für die moderne Kunst des Kachelofens und die gesamte Kachelwerkkunst sollen im Bunde gemeinsam streben: Die Kachelofenindustrie, Industriezweige und Handlungen für die Zubehörteile des Kachelofens und der Kachelherde, das Baugewerbe, die Architekten, Ingenieure, Chemiker, Keramiker, Zeichner, Modelleure, Maler und Werkmeister; die Baumuseen und das Kunstgewerbe, keramische Fachschulen usw. sind hierbei ebenfalls beteiligt.

Für seine verbesserte Heiztechnik: Der Verband deutscher Kachelofenfabrikanten durch die neue Prüfanstalt der Kachelöfen an der Kgl. Technischen Hochschule zu Charlottenburg, das Ofensetzer- und das Schornsteinfeger-Gewerbe mit ihren Organisationen, heiztechnischen Kommissionen, Versuchsanstalten, Fachschulen, Fortbildungs- und Meisterkursen und Fachzeitschriften.

Für seine Brennstoffe in zweckdienlichster Ausnützung: Die Industrieen und Organisationen für Holz-, Kohlen-, Torf-, Koks-, Gas- und Elektrizitätslieferungen.

Für seine vollkommenste Wirtschaftlichkeit, Anwendung, Bedienung, Pflege: Die Wohnungsinhaber, also Hausbesitzer und Mieter, sowie Vereine für Volkswohlfahrt, Wohnungspflege, Baugenossenschaften, Kleinwohnungswesen usw.

Die Fachpresse der Kachel- und Tonwarenindustrie, der Keramik, der Heiztechnik, des Kunst-, Bau-, Töpferei-, Schornsteinfegergewerbes, der Architektur, der neuen Wohnungskultur, die Zeitschriften für Heimatpflege und Heimatschutz, für das neue Siedelungswesen, der Haus- und Grundbesitzer-, der Frauenvereine, die Tagespresse in Stadt und Land, die Familienkalender usw. sollen durch den Bund für unsere Ziele befruchtet werden und hierfür wirksame Werbe- und Aufklärungsarbeit im Volke leisten.

Mit vielen der vorgenannten Interessenten für den Kachelofen, außerdem mit den verschiedensten Behörden und Vertretern der Fach- und Tagespresse habe ich bisher Gemeinschaftsarbeit im Kampfe für den Kachelofen geleistet und hierbei erfreuliche Erfolge, die allgemein anerkannt wurden, gehabt.

Die von mir beabsichtigte bessere Arbeitsgemeinschaft aller Freunde und Förderer des Kachelofens im neuen erweiterten Bunde ist besonders jetzt nötig, da sich alle Interessenten-Gruppen für den neuen Wirtschaftskampf, der nach dem Kriege zu erwarten ist, neu organisieren und sich enger zusammenschließen, um leistungsfähiger zu werden.

Wir Kachelofenfreunde haben den erneuten Ansturm der Freunde der Zentralheizungen, der eisernen Öfen usw., abzuwehren, die hierauf schon in jeder Hinsicht gerüstet sind. Zum Gegenkampfe bedürfen wir Kachelofenfreunde größerer Mithilfe und Geldmittel, sollen wir nicht kampfesmüde werden.

Die diesjährigen vorhandenen Beihilfen zur Fortführung der ständig wachsenden Werbeaufgaben meiner Sammel- und Auskunftsstelle reichen nicht mehr aus, da ich hierfür eine dauernde Schreibhilfe bezahlen muß, auch zur Errichtung eines besonderen gemieteten Geschäftsbüros seit dem 1. Juli 1916 genötigt war. Vom 1. Januar bis 31. Dezember 1916 hatte ich 1650 Ein- und Ausgänge laut Tagebuch zu erledigen. Diese gesamte Arbeit wurde meinerseits ohne Entschädigung seitens meiner Fördererschaft geleistet. Für deren gewünschte Fortführung erhoffe ich nun, daß die Beteiligten, für die ich sie leiste, mich einigermaßen schadlos halten werden.

Zum Eintritt in den neuen Bund rufe ich hierdurch alle Interessenten und Freunde des Kachelofens und Kachelherdes zunächst in Groß-Berlin und in der Provinz Brandenburg auf und bitte daher auch Sie, bei der Gründung und Erhaltung des neuen Bundes mitzuwirken.

Es würde mich freuen, wenn Sie in rechter Würdigung unseres gemeinsamen Zieles meinem Aufrufe Folge geben würden, also die Bundesgründung mit Ihrem werten Rate unterstützen und mit kraftvoller Tat fördern helfen.

Wer Kraft und Mut hat, in dieser größten wirtschaftlichen Notzeit als Vorkämpfer in der Heimarmee für die deutsche Friedenszukunft unserer Bundesziele sich opferbereit mit Rat und Tat zu zeigen, der folge jetzt meinem Aufrufe; ohne Zaudern und Bedenken sei unsere Losung: Durchhalten! Vorwärts!

Damit leisten wir den von uns erwarteten Gegendienst, den wir unseren tapferen deutschen Brüdern durchaus schuldig sind, die für uns im Höllengebrüll der Schlachten sich und ihr Alles opfern für uns, für den deutschen Sieg und Frieden.

Hochachtungsvoll
Kantor Gustav Gericke,
Museumsleiter und Vorsitzender
der Fördererschaft in der Kachelofenindustrie
und im Ofensetzer-Gewerbe."

Velten bei Berlin, Schulstr. 12.,
im August 1916.

Vaterländischer Hilfsdienst und Lieferungsverträge.

B. Juster.

Die Einführung der vaterländischen Hilfsdienstpflicht läßt die Frage aufwerfen, ob ein Lieferer, dem durch den vaterländischen Hilfsdienst Arbeiter oder Angestellte entzogen werden oder der von dem Hilfsdienst selbst in Anspruch genommen wird, dadurch nach den Grundsätzen von der Lieferungsmöglichkeit als von seiner Lieferungsverpflichtung befreit angesehen werden kann. Wenn nun diese Frage auch nicht durch eine allgemein gültige Formel beantwortet werden kann, sondern die Entscheidung ganz von den Verhältnissen des einzelnen Falls abhängt, so können doch in verschiedenen Entscheidungen des Reichsgerichts gewisse Anhaltspunkte zur Lösung gefunden werden. So hat das Reichsgericht bei Kaufverträgen eine den Verkäufer befreiende Unmöglichkeit der Leistung nicht schon dann als vorliegend anerkannt, wenn wegen Beschlagnahme der Ware beim Verkäufer diesem die Lieferung aus seinen Vorräten unmöglich gemacht worden war, sondern erst dann, wenn es für jedermann unmöglich sei, die Waren zu Bedingungen zu beschaffen, die nicht jede regelmäßige und hergebrachte Aufwendung weit übersteigen.

Wendet man diesen Grundsatz auf die Wirkungen des Hilfsdienstgesetzes an, so wird man zwanglos zu dem Ergebnisse gelangen, daß die Einberufung des Verkäufers zur Hilfsdienstpflicht dann noch nicht von der Lieferungsverpflichtung befreit, wenn ihm die Möglichkeit geblieben ist, seinen vertraglichen Abmachungen dadurch nachzukommen, daß er die Erzeugnisse seines beschränkten Betriebs lediglich für sie bereit stellt oder daß er bei gänzlicher Einstellung des Betriebs die Ware an dritter Stelle kauft. Handelt es sich dagegen um Erzeugnisse, die ihrem Wesen nach nur von einem bestimmten Werke hergestellt werden, und mußte dieser Betrieb infolge des vaterländischen Hilfsdienstes die Herstellung der in Frage kommenden Erzeugnisse überhaupt einstellen, dann wird man ohne weiteres Leistungsunmöglichkeit annehmen müssen; denn die Lieferung einer anderen Ware als der bestellten, mag sie sich bezüglich ihrer Eigenschaften mit dieser decken, würde nicht als Vertragserfüllung angesehen werden müssen.

Man wird also in jedem einzelnen Falle nur aus den besonderen Begleitumständen folgern dürfen, ob ein Betrieb auf Grund eines von ihm abgeschlossenen und noch laufenden Vertrags zu Lieferungen verpflichtet oder davon befreit ist, wenn ihm infolge des vaterländischen Hilfsdienstes die Arbeitskräfte entzogen werden und er infolgedessen stillgelegt werden mußte.

Erhöhung der Versicherungssumme.

L. Platz

Während die Stillegung von Betrieben während des Kriegs nicht nur keine Erhöhung, sondern vielmehr eine Verminderung der Gefahr für die Feuerversicherung mit sich bringt und deshalb die verschiedentlich geforderte Erhöhung der Prämie unbegründet ist, sei hervorgehoben, daß die durch den Krieg verursachte beträchtliche Steigerung der Preise für Rohstoffe und fertige Erzeugnisse, verbunden mit der allgemeinen Erhöhung der Arbeitslöhne, eine Erhöhung der Versicherungswerte bedingt. Damit ist aber auch Anlaß zu einer Erhöhung der Versicherungssumme gegeben; denn der Schadensberechnung werden nicht etwa die niedrigeren Herstellungs- oder Anschaffungspreise, sondern die Preise zugrunde gelegt, die am Brandtage für Herstellung oder Wiederbeschaffung gleichartiger Gebäude oder Gegenstände hätten aufgewendet werden müssen. Bei der Feststellung von Brandschäden an Gebäuden, Maschinen, Warenlagern, sowie überhaupt an beweglichen und unbeweglichen Gegenständen aller Art berücksichtigen die Versicherungsgesellschaften auch diese Wertsteigerung. Da aber die Versicherungssumme stets die Grenze für die Ersatzpflicht der Versicherungsgesellschaften bildet, ist es notwendig, daß die industriellen Werke, auf die die erwähnten Verhältnisse anzuwenden sind und die eine derartige Werterhöhung ihrer Betriebseinrichtungen feststellen müssen, ohne Verzug eine Erhöhung ihrer Versicherungssumme veranlassen und durchsetzen.

Der Abschluß neuer Versicherungsverträge mit ausreichenden Versicherungssummen bezw. die Erhöhung der Versicherungssummen ist da unbedingt im eigenen Interesse der Versicherungsnehmer unerläßlich, wo die bisherigen Versicherungssummen unter den gegenwärtigen, auf den Kriegszustand zurückzuführenden Verhältnissen nicht mehr zur Deckung eines etwaigen Schadens ausreichen. Eine Nachprüfung in dieser Richtung muß überall dringend angeraten werden. Deshalb hat zum Schaden der Versicherungsnehmer bei der Feststellung von Schäden die Erfahrung gemacht werden müssen, daß die Versicherungssumme ganz beträchtlich hinter dem unter der Einwirkung des Kriegs gestiegenen Versicherungswert zurückblieb. Der Unterschied zwischen Versicherungssumme und Versicherungswert war vielfach so erheblich, daß zum Nachteil des Geschädigten ein empfindliches Selbstversicherungsverhältnis entstand. Daraus läßt sich ohne weiteres erkennen, daß bei unzureichender Versicherungssumme jeder Betrieb, gleichviel welcher Art, unverzüglich eine entsprechende Nachversicherung bei seiner Versicherungsgesellschaft beantragen muß, wenn er sich rechtzeitig vor etwaigem künftigen Schaden bewahren will.

Was hier über die Feuerversicherung ausgeführt ist, gilt selbstverständlich in gleichem Maße mit gleicher Bedeutung für alle anderen Versicherungszweige, soweit es sich um Sachversicherungen handelt. Es kommen also neben der Feuerversicherung auch die Einbruchsdiebstahl-, Glas-, Wasserleitungsschäden-, Maschinen- und Viehversicherungen in Betracht. Auch hier sind die verschiedenen Versicherungssummen sorgfältig und gewissenhaft unter Berücksichtigung der veränderten Verhältnisse nachzuprüfen und sobald als irgend möglich bei den Versicherungsgesellschaften die entsprechenden Anträge zu stellen.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 15. Verstählen von Kupferplatten. Wie werden geätzte oder gestochene Kupferplatten am einfachsten verstählt?

Frage 16. Abziehlack. Wie stellt man einen Abziehlack für Unterglasurverzierung von Steingut mit Abziehbildern her? Ist es vorteilhafter, den Scherben oder das Bild mit dem Abziehlack zu bestreichen?

Antworten.

Zu Frage 12. Zusammensetzen der einzelnen Teile großer Isolatoren. Garnierungen müssen stets im lederharten Zustande vorgenommen werden, da sie sonst unbedingt reißen; denn der Garnierungsschlicker hat dann gegen die trockene Masse eine viel zu große Schwindung, als daß der Zusammenhalt beim Trocknen bestehen bleiben könnte, während die lederharte Masse mit dem Schlicker gleichmäßiger schwindet und ein Reißen daher nicht so leicht eintreten kann, ja bei sorgfältiger Arbeit überhaupt nicht vorkommt.

Zu Frage 13. Wirkung von Flußspat im Glas. Flußspat hat im Glasgemenge die Wirkung, den Schmelzpunkt zu erniedrigen. Diese Wirkung erfolgt in der Weise, daß sich das Fluor des Flußspats mit einem Teil der Kieselsäure des Sandes zu gasförmigem Siliciumfluorid verbindet, das sich verflüchtigt, während der Kalk des Flußspates in das Gemenge übergeht. Das fertig geschmolzene Glas enthält demnach bei Zusatz von Flußspat mehr Kalk und weniger Kieselsäure. Es wird daher durch diesen Zusatz zwar leichter schmelzbar, aber auch weniger widerstandsfähig gegen chemische Einwirkungen, also schlechter. Die gleiche Wirkung wie durch Flußspat kann man billiger in der Weise erreichen, daß man dem Gemenge entsprechend mehr Kalk und weniger Sand zusetzt.

Zu Frage 14. Porzellanmasse ohne Zettlitzer Kaolin. Bei der vorliegenden Frage gilt, was schon so oft an dieser Stelle gesagt wurde: Wenn ein unbedingter Nutzen aus der Antwort gezogen werden soll, so ist immer der seitherige Versatz zu nennen. So ließen sich z. B. in die unten genannten Versätze vielleicht seither verwandte Rohstoffe, wie Quarzsande, einrechnen. Desgleichen wäre wissenswert, welche Kaoline dem angefragten Werk am nächsten liegen und der niedrigsten Zufuhrkosten wegen am vorteilhaftesten sind. Bei den unten angegebenen Versätzen wurden die beiden gebräuchlichsten deutschen Kaoline, nämlich Hallescher (Sennewitz) und sächsischer (Mügeln) zu Grunde gelegt. Hallescher Kaolin ist verhältnismäßig arm an Tonsubstanz und sehr quarzreich und läßt sich daher nicht gut allein verarbeiten, weil fast immer die durch ihn eingeführte Quarzmenge die zur Masse erforderliche Höchstmenge überschreitet oder, wenn man, um diese Höchstmenge nicht zu überschreiten, die Kaolinmenge erniedrigt, die Bildsamkeit herabgesetzt wird. Man setzt ihm daher meist einige Gewichtsteile eines tonsubstanzreichen Kaolins zu. Die nachfolgenden Versätze brennen bei Segerkegel 14 gar:

Masse	I		II	
Quarz	—	Gew.-T.	175	Gew.-T.
Feldspat	244,8	„	247	„
Mügelner Kaolin	60,0	„	578	„
Hallescher Kaolin	704,2	„	—	„
Kalkspat	5	„	—	„

Glasur	I		II	
Quarz	279	Gew.-T.	300	Gew.-T.
Feldspat	120	„	120	„
Hallescher Kaolin	86	„	—	„
Mügelner Kaolin	—	„	63	„
Dolomit	55	„	55	„
Kalkspat	10	„	10	„
Glattscherben	100	„	100	„
Glühscherben	86	„	86	„

Die Glüh- und Glattscherben sind den oben genannten beiden Massen entnommen. Glasur I und II können ebenso gut auf Masse I wie auf Masse II verwendet werden.

Zweite Antwort. Wenn Sie sich die rationelle Analyse der verschiedenen Kaoline vor Augen halten, so werden Sie leicht Ihre bisherigen Versätze mit Zettlitzer Kaolin für Verwendung von anderen Kaolinen umrechnen können.

Rationelle Zusammensetzung von Kaolin von

	Zettlitz	Lettin	Sennewitz	Podersam	Albshein	Amberg
Tonsubstanz	96,55	74,09	65,11	86,35	74,81	96,98
Quarz	2,30	17,21	34,36	12,30	22,31	3,02
Feldspat	1,15	8,70	0,53	1,35	2,88	—

Sie ersehen daraus, daß der Amberger Kaolin seiner Zusammensetzung nach dem Zettlitzer am ähnlichsten ist, und ich habe ihn in der Praxis auch ganz gut verwendbar gefunden. Bei Verwendung von Halleschem Kaolin müssen Sie aber die beträchtlich abweichende Zusammensetzung beachten. Hatten Sie z. B. bisher bei Verwendung von Zettlitzer Kaolin folgenden Versatz:

50 T. Kaolin
25 „ Quarz
25 „ Feldspat,

so ergibt sich daraus nach obigem folgende rationelle Analyse:

48,275 T. Tonsubstanz
26,150 „ Quarz
25,875 „ Feldspat

Wollen Sie nun statt des Zettlitzer Kaolins Halleschen (von Lettin) einführen, so ergibt sich folgender Versatz:

65,155 Kaolin
14,940 Quarz
19,905 Feldspat

In gleicher Weise verfahren Sie bei der Glasur. — Bei Verwendung von Halleschem Kaolin müssen Sie allerdings mit einer gelblichen Färbung des Porzellans rechnen, weil der Kaolin ziemlich viel Eisenoxyd enthält.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starb:

Soldat Willy Ratzsch, Hilfsbossierer in der Königl. Porzellanmanufaktur in Meißen.

Auszeichnungen. Dem Leutnant d. R. H. Urbach, erster Schriftleiter der Tonindustrie-Zeitung wurde das Ritterkreuz zweiter Klasse des Württembergischen Friedrichsordens mit Schwertern verliehen.

An Angestellte der Königl. Porzellanmanufaktur in Meißen wurden die folgenden Kriegsauszeichnungen verliehen:

Dem stellvertretenden Feldlazarettinspektor Expedient Otto Fiedler, dem Soldaten, Mühlenarbeiter Oskar Jannack und dem Soldaten, Maler Paul Küster das Eiserne Kreuz; dem Soldaten, Sortiergehilfe Ernst Dost, die Friedrich August-Medaille in Bronze.

Dem Landsturmmann, Porzellanmaler Ernst Brandt, in Reurieth wurde die Sachsen-Meiningensche Ehrenmedaille für Verdienst im Kriege verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. K. k. Regierungsrat Gustav Bihl, Seniorchef der Porzellan-, Steingut- und Majolikafabrik von G. Bihl & Comp., vorm. Robert Hankes Nachf., Ges. m. b. H. in Ladowitz.

Direktor Rudolf Honzik in Graz, bekannter Keramiker.

Dr. Paul Rönnefahrt, Mitglied des Aufsichtsrats von O. Titels Kunsttöpferei Akt.-Ges. in Liqu. in Berlin.

Personalnachrichten. Dem technischen Leiter der Kgl. keramischen Fachschule in Landshut W. Rudolph wurde der Titel Professor verliehen.

Dem Kommerzienrat Adolf Richter in Rudolstadt wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Verband deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen. Die Hauptversammlung vom 20. Februar beschloß einen weitern Aufschlag von 30 v. H. mit der Bestimmung, daß alle die Waren, die innerhalb vier Monaten noch nicht ausgeliefert sind, gegebenenfalls einem inzwischen kommenden neuen Preisaufschlag unterworfen sind. Der Gesamtaufschlag seit Kriegsausbruch beträgt somit rund 110 v. H. Die Fabriken sind mehr als voll beschäftigt; leider fehlt es an Kohlen und geschulten Arbeitskräften.

Gründung einer Porzellanfabrik in Budapest. In der Ausschußsitzung des Verbandes der Glas- und Porzellanhändler des Königreichs Ungarn teilte Josef Singer, Inhaber der Firma Ehrlich & Singer mit, daß sowohl mit der Regierung wie auch mit Porzellanfabrikanten des deutschen Reiches Unterhandlungen gepflogen werden, um in Budapest eine Porzellanfabrik mit einem Aktienkapital von etwa 3 Millionen Kronen zu gründen. Die Regierung verspricht weitgehende Unterstützung zu gewähren und sicherte jährlich 5—600 000 K auf die Dauer von ungefähr 10 Jahren zu. Die Errichtung der Fabrik würde an der Donau erfolgen. Die Stadt Budapest wird das Grundstück zum Selbstkostenpreise abgeben. Diese Meldung wurde in der Ausschußsitzung mit Freuden zur Kenntnis genommen, und die anwesenden Kaufleute zeichneten Aktien im Werte von rund 500 000 K. Aus Böhmen wurde nach Ungarn im Jahre Porzellan im Werte von rund 12 Millionen K eingeführt.

Beschränkung der Ausfuhr von Tonwaschmitteln. Die durch Verfügung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung vom 21. Oktober 1916 den Zollstellen erteilte Ermächtigung, die Ausfuhr von Tonwaschmitteln, bestehend aus Ton und Kaolin ohne Fett- oder Ölzusatz, ohne besondere Ausfuhrbewilligung zuzulassen, bezieht sich gemäß Verfügung des Reichskommissars vom 10. Februar 1917 nicht auf solche Waschmittel, die irgendeinen Zusatz von Chemikalien wie Glaubersalz, Soda, Saponin usw. enthalten. Für diese bedarf es einer besonderen Ausfuhrbewilligung.

Porzellanfabrik Kahla. Die Bilanz für 1916 weist ein erheblich gebessertes Ergebnis auf Zwar schließt sie noch mit einem Verlust von etwa 300 000 M ab, doch ist dies lediglich darauf zurückzuführen, daß an Kriegsunterstützungen aus dem laufenden Betriebe 317 760 Mark aufgewendet wurden, während in den beiden letzten Jahren die entsprechenden Beträge dem Gewinnvortrag entnommen werden konnten. Das Geschäftsjahr 1915 schloß mit einem Verlust von 522 501 Mark, der aus dem Reservefonds gedeckt wurde. Dieser blieb noch mit 1 997 718 M bestehen.

Porzellanfabrik Charlottenbrunn vorm. Joseph Schachtel Akt.-Ges. Die Verwaltung schlägt eine Dividende von 4 v. H. für 1916, das erste Geschäftsjahr der Aktiengesellschaft, vor. Der Auftragsbestand ist im Vergleich zum Vorjahr bedeutend gestiegen.

Ordentliche Hauptversammlung: 24. März 1917, nachmittags 4½ Uhr, im Hotel Adlon zu Berlin.

Königliche Porzellanfabrik und Fayencefabrik Aluminia Kopenhagen. Für 1916 wird eine Dividende von 8 v. H. verteilt.

O. Titels Kunsttöpferei Akt.-Ges. in Liqu., Berlin. In der Hauptversammlung wurden Privatier Alfred Schloßhauer und Ban-

kier Robert Gumpert neu in den Aufsichtsrat gewählt. Es sei, wie mitgeteilt wurde, nicht ausgeschlossen, daß die Vermietung des Fabrikgebäudes über den Krieg hinaus verlängert werde.

Th. Neizert & Cie. Fabrik feuerfester Produkte Akt.-Ges., Bendorf. Eine außerordentliche Hauptversammlung hatte über die Abberufung des Aufsichtsrates und entsprechende Neuwahlen zu beschließen. Diese Anträge sind einstimmig angenommen worden. Neugewählt wurden Fabrikbesitzer Robert Luengen (Erkrath bei Düsseldorf), Kaufmann Fritz Luengen (Cöln) und Dr. Claus Becker (Duisburg).

Deutsch-österreichische Kaolinwerke, Akt.-Ges. in Berlin. Die mit einem Kapital von 1 250 000 M ausgestattete Gesellschaft tritt bekanntlich nur als Kreditgeberin für zwei Kaolinwerke auf, deren Stammanteile im Nennbetrag von 250 000 K sie sämtlich besitzt und mit 215 687 M zu Buch stehen hat. Es sind dies die Kaolinwerke vormals Camill Schwalb & Co. G. m. b. H. in Karlsbad und die Zettlitzer Kaolin-Bergbau und -Schlämmerei G. m. b. H. in Karlsbad. Hiervon ist nur die erstere in Betrieb, während der beabsichtigte Ausbau der letztern durch den Krieg gehindert wurde. Jener hatte die Gesellschaft bis zum 31. August 1916 einen Kredit von 1 288 708 M zur Verfügung gestellt. Die Kaolinwerke Schwalb erzielten im abgelaufenen Jahre einen kleinen Betriebsgewinn. Es ergibt sich aber für beide Tochtergesellschaften ein Verlust von 90 000 M, wovon die Abschreibungen 45 000 M ausmachen. Es muß daher bei der deutschen Gesellschaft die Betriebsverlustrücklage um 90 000 M auf 270 000 M erhöht werden. Sonstige Unkosten erforderten bei ihr noch 51 888 M, so daß sich für das am 31. August 1916 beendete Geschäftsjahr ein Verlust von 141 868 M (i. V. 143 831 M) ergeben hat und der Fehlbetrag sich auf 285 720 M erhöht. Wie die Verwaltung weiter mitteilte, ist das österreichische Hauptwerk des Unternehmens stark beschäftigt und dessen Umsatz im laufenden Jahre erheblich gestiegen.

Porzellanfabrik Waldsassen Bareuther & Co. Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 2. April 1917, vormittags 11 Uhr, im Sitzungszimmer der Gesellschaft in Waldsassen.

Porzellanfabrik Günthersfeld, Akt.-Ges., Gehren, Th. Ordentliche Hauptversammlung: 24. März 1917, nachmittags 4 Uhr, im Bahnhofs-Hotel zu Arnstadt.

Roschützer Porzellanfabrik Unger & Schilde Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 31. März 1917, vormittags 10 Uhr, im Hotel Frommater in Gera.

Meißner Ofen- und Porzellanfabrik (vorm. C. Teichert). Ordentliche Hauptversammlung: 28. März 1917, nachmittags ½4 Uhr, im Fabrikgebäude.

Sächsische Ofen- und Chamottewaaren-Fabrik (vorm. Ernst Teichert), Meißen. Ordentliche Hauptversammlung: 21. März d. J., vormittags 10½ Uhr, im Ausstellungssaale der Fabrik in Meißen.

Greppiner Werke. Ordentliche Hauptversammlung: 24. März 1917, 11½ Uhr vormittags, auf den Greppiner Werken, Kreis Bitterfeld.

Handelsregister-Eintragungen.

Velten. Ofen- und Tonwarenfabrik „Adler" G. m. b. H. Die Firma ist erloschen.

Mertendorf. Thüringische Braunkohlen-, Ton- und Steinzeugwerke Dr. Vehrigs. Dem Fräulein Margot Vehrigs und dem Kaufmann Fritz Reinsberger ist Gesamtprokura erteilt. Die Einzelprokura des Fräulein Margot Vehrigs ist erloschen.

Nürnberg. Louis Raum, Schmelztiegelfabrik und Dr. Wilhelm Raum. Die Gesellschaften haben sich infolge Ablebens des Gesellschafters Christian Beck aufgelöst. Die Geschäfte sind in den Alleinbesitz der Gesellschafterin Lucie Raum übergegangen, die sie unter den bisherigen Firmen weiterführt. Die dem Kaufmann Otto Deschler für die Firma Louis Raum erteilte Prokura bleibt bestehen; für die Firma Dr. Wilhelm Raum ist ihm gleichfalls Prokura erteilt.

Solingen. Erste Offenbacher Schmirgelwarenfabrikation, Mayer & Schmidt, Filiale Solingen. Die in Solingen errichtete Zweigniederlassung ist aufgelöst und im Handelsregister gelöscht.

Mannheim. Schleif- u. Polierscheiben-Industrie Marx & Maienthal. Joseph Maienthal ist gestorben, das Geschäft mit Aktiven und Passiven und samt der Firma auf seine Witwe, Flora geb. Hirsch, als alleinige Inhaberin übergegangen.

Burgbrohl. Stein- und Tonindustriegesellschaft Brohlthal. Ingenieur Otto Weisbrodt ist aus dem Vorstande ausgetreten.

Koblenz. Ton- und Quarzit-Gesellschaft, G. m. b. H. Die Firma ist erloschen.

Remschütz. Neu eingetragen wurde: Thüringer Porzellan- und Glassandwerke Richard Paul Schleich. Inhaber: Ingenieur Paul Schleich.

Judenburg, Steiermark. Neu eingetragen wurde: Franz Zamponi, Glaserei, Geschirrhandlung und Sodawassererzeugung. Inhaber: Kaufmann Fritz Zamponi, Sohn des früheren Geschäftsinhabers.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Eugen Augustin, Cöln, Direktor des Vereins deutscher Spiegelglasfabriken G. m. b. H.

Verband bayerischer Spiegelglasfabriken. Der Verband setzte mit sofortiger Wirksamkeit einen Teuerungszuschlag von 20 v. H. wegen der Verteuerung der Rohstoffe und der gesteigerten Fabrikationsschwierigkeiten fest.

Oldenburgische Glashütten Akt.-Ges. Die außerordentliche Hauptversammlung beschloß, den Vorstand zu ermächtigen, der Verlängerung des Verbandes der Flaschenfabriken und des Deutschen Verbandes der Flaschenfabriken, G. m. b. H. in Berlin für die Dauer von 10 Jahren zuzustimmen. Der Beschluß hängt zusammen mit Bestrebungen, die von anderer, dem Verbande nahestehender Seite vor einiger Zeit aufgenommen worden sind und die dahin gehen, die noch bis 1919 laufenden beiden Verbände über jene Vertragszeit hinaus für 10 Jahre zu verlängern.

Glashütte Brunshausen Akt.-Ges. Hauptversammlung: 21. März 1917, nachmittags 2 Uhr, zu Stade im Geschäftszimmer des Notars, Justizrats Nagel. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Beschlußfassung über die Stillegung der Hütte und die Vorschläge des Verbandes dazu, aus Veranlassung des Kriegsausschusses der Deutschen Indutrie, betreffend das Hilfsdienstgesetz.

Handelsregister-Eintragungen.

Ilmenau. Internationale Thermometer- und Glasinstrumentenfabrik Meyer, Petri und Holland. Der Kaufmann Karl Petri ist aus der Gesellschaft durch Tod ausgeschieden. Gleichzeitig ist die Frau verw. Emma Hermine Bertha Petri, geb. Reppin, in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur der Kaufmann Rudolf Holland-Cunz ermächtigt.

Außig. Österreichische Glashüttengesellschaft. In der Hauptversammlung vom 28. VI. 1916 wurde die Erhöhung des Aktienkapitals der Gesellschaft von 2 000 000 K auf 3 000 000 K beschlossen.

Emailindustrie.

Verband der Emaillierwerke von Groß-Berlin (E. V.). Am 28. Januar hat in Berlin die ordentliche Jahresversammlung des Verbandes stattgefunden. Der Geschäftsbericht schildert eingehend die schwierige Lage, unter der das Gewerbe infolge der fortdauernden außerordentlichen Steigerung aller Preise und der Löhne und infolge des Mangels an geeigneten Arbeitskräften zu leiden hatte. Der Verband hat geeignete Maßnahmen getroffen, um allen Übelständen nach Kräften entgegenzuwirken. Alsdann wurde in der Versammlung die Prüfung der Kasse vorgenommen und dem Vorstande die Entlastung erteilt. Der Kostenvoranschlag für 1917 wurde dem des Vorjahres entsprechend festgesetzt. Die Vorstandswahl ergab die Wiederwahl der Herren Generalsekretär Nasse zum 1. Vorsitzenden und Arthur Lichtenstein zum 2. Vorsitzenden. Beschlossen wurde, vom 1. Februar d. J. ab ein Skonto nicht zu gewähren. Den Kunden wird dieses bei Bestätigung von Aufträgen und Übersendung der Rechnungen durch einen besonders beigefügten Hinweis bekanntgegeben.

Eisenhüttenwerk Thale Akt.-Ges. Wie der Geschäftsbericht für 1916 ausführt, war das Berichtsjahr ein Jahr angespanntester Tätigkeit. Das Arbeitsgebiet wurde weiter ausgebaut und eine weitere Vergrößerung der Leistungsfähigkeit durchgeführt. Dauernd vorhandene große Aufträge ermöglichten eine zweckmäßige Ausnutzung der Betriebseinrichtungen sowie den glatten Absatz der erheblich vergrößerten Herstellung. Die Preise der Eisenerzeugnisse verfolgten im Berichtsjahr eine weiter steigende Richtung. Aus dieser Entwicklung hat die Gesellschaft entsprechenden Nutzen gezogen, wobei die großen Vorräte in Rohstoffen und Fertigerzeugnissen, die in dem Berichtsjahr zu einem großen Teil zur Verarbeitung bzw. Veräußerung gelangten, besonders zustatten kamen. Die Rechnungen an die Kundschaft erreichten einen Betrag von rund 36 Mill. Mark gegen 21,3 Mill. Mark im Vorjahr, während der Gesamtumsatz unter Einschluß der Lieferungen an die eignen, weiterverarbeitenden Werkstätten sich auf über 48 (30) Mill. Mark stellt. Der Überschuß aus dem Geschäftsbericht nach Abzug der allgemeinen Geschäftsunkosten, der Vorstands- und Beamtengewinnanteile betrug 8 473 510 M (i. V. Betriebsüberschuß 7 606 870 M). Dazu kommen noch 486 662 M (248 735 Mark) Zinsenüberschuß und 669 529 M (671 913 M) Vortrag. Die Abschreibungen einschließlich der Abgänge erfordern 192 008 M (934 726 M) und Anleihezinsen 131 693 M (135 968 M), so daß ein Reingewinn von 7 578 001 M (6 384 034 M) verbleibt, für den folgende Verwendung vorgeschlagen wird: besondere Rücklage 900 000 M (i. V. Kriegsrückstellung 1 900 000 M), Talonsteuer 7500 M (7500 M), Rückstellung für Errichtung einer neuen Arbeiterkolonie 600 000 M (0), 26 v. H. (16 v. H.) Dividende gleich 1 950 000 M (1 200 000 M), Gewinnanteile für den Aufsichtsrat und Belohnungen an Angestellte 670 097 M (797 005 M), Arbeiterverfügungsbestand 50 000 M (60 000 Mark), Arbeiterversorgungskasse 250 000 M (250 000 M), Beamtenunterstützungskasse e. V. 250 000 M (250 000 M), Nationaler Werkverein e. V. 50 000 M (0), für Kriegswohlfahrts- und gemeinnützige Zwecke 650 000 M (200 000 M), 125 M besondere Vergütung auf je 600 M Aktienkapital gleich 1 562 500 M (0) und Vortrag 637 903 Mark (669 529 M). Die für die Kriegssteuer früher gebildete Kriegsrückstellung wurde aufgelöst und der Vortrag, ebenso wie die in diesem Jahr für Kriegssteuer erforderliche Rücklage, unter Gläubiger verbucht. Die durch die erhebliche Herstellungsvergrößerung bedingte überaus starke Inanspruchnahme der Betriebseinrichtungen lassen Abschreibungen in der vorgeschlagenen Höhe geboten erscheinen. Da die Gesellschaft die in unmittelbarer Nähe des Werks belegene Arbeiterkolonie zu verlegen gezwungen ist, weil das Gelände für Betriebszwecke benötigt wird, wird die Bewilligung eines Betrags von 600 000 M für eine neue Arbeiterkolonie beantragt, die nach **Frie-**

densschluß dem jeweiligen Bedürfnis entsprechend gebaut werden soll. Die erforderlichen Grundstücke sind bereits erworben. In der Vermögensübersicht erscheinen bar und Wechsel mit 2 047 139 M (123 222 M), Bankguthaben mit 8 873 741 M (4 563 899 M), Warenschuldner mit 4 229 393 M (3 138 237 M),Bestände mit 1 610 461 M (3 425 261 M), Wertpapiere mit 11 532 461 M (5 240 508 M) und anderseits Gläubiger einschließlich der Kriegssteuerrücklage mit 10 902 265 M (915 021 M). Die Bewertung der Bestände sei, wie der Bericht hervorhebt, in vorsichtiger Weise erfolgt. Die erhebliche Verringerung gegenüber dem Vorjahr komme auch in der Geldflüssigkeit zum Ausdruck. Es sei klar, daß die Überleitung in die Friedenswirtschaft neben erheblichen Unkosten wieder die Festlegung bedeutender Mittel in Warenvorräten erfordern wird. Für diese Notwendigkeit sei Vorsorge getroffen. Zurzeit verfüge das Unternehmen über einen großen Auftragsbestand, der die bisherige angespannte Beschäftigung auch im neuen Jahr noch auf längere Zeit hinaus sichert.

Eisenhüttenwerk Marienhütte bei Kotzenau, Akt.-Ges. Die Gesellschaft wird den erzielten Gewinn noch nicht zur Ausschüttung einer Dividende verwenden. Das Unternehmen, das gute Gewinne erzielen konnte, wird größere Abschreibungen und Rückstellungen vornehmen, um die Betriebe in ausreichendem Umfang für die Friedensarbeit umstellen zu können.

Handelsregister-Eintragungen.

Gevelsberg. W. Krefft, Akt.-Ges. Das Grundkapital der Gesellschaft ist laut Hauptversammlungsbeschluß vom 12. Februar 1917 von 1 500 000 M auf 2 500 000 M erhöht. Bei einer Erhöhung des Grundkapitals können die neuen Aktien für einen höheren als den Nennwert ausgegeben werden.

Hildesheim. Senkingwerk Akt.-Ges. Direktor Wilhelm Heinze ist aus dem Vorstande ausgeschieden. Dem Kaufmann Hugo Schietzold ist Prokura erteilt.

Verschiedenes.

Ausfuhrbewilligung für die auf der Leipziger Mustermesse verkauften Waren. Zur Herbeiführung von beschleunigten Ausfuhrbewilligungen für die auf der Leipziger Mustermesse nach dem Ausland verkauften Waren ist vom Meßamt für die Mustermessen in Leipzig mit dem Herrn Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung in Berlin W 10, Lützow Ufer 6-8, folgendes Verfahren vereinbart worden: 1. Die Anträge sind bereits von Leipzig aus zu stellen; die verschiedenen hierzu nötigen Vordrucke stellt das Meßamt kostenlos zur Verfügung. Die Vordrucke sind in der Zoll-Auskunftsstelle der Handelskammer (Tröndlinring 2, Neue Börse), welche während der Messe von 8 Uhr vorm. bis 8 Uhr nachm. geöffnet ist, erhältlich; daselbst wird auch die nötige Anleitung zur Ausfüllung erteilt. — 2. Nach Ausfüllung der Anträge wird von einem Beamten des Meßamts geprüft, daß es sich tatsächlich um einen auf der Leipziger Messe getätigten Kauf handelt. Dies ist durch Vorlegung der schriftlichen Bestätigung (Auftragsbuch usw.) nachzuweisen; alsdann wird der Vordruck mit einem roten Stempel folgenden Inhalts versehen: „Schleunige Bearbeitung erwünscht. Die Gegenstände, auf die sich der Antrag bezieht, wurden auf der Leipziger Messe gekauft. Meßamt für die Mustermessen in Leipzig". Auf diese Weise wird die beschleunigte Behandlung der Meßaufträge hinsichtlich der Ausfuhrbewilligung gewährleistet.

Schutz deutscher Handelsmarken in Argentinien. Die deutsche Handelskammer in Buenos Aires richtete am 19. August an den Deutschen Handelstag ein Schreiben, in dem es heißt: „Infolge der Mobilmachung und der späteren Unterbrechung des überseeischen Reiseverkehrs für Deutsche besteht die Gefahr, daß Handelsmarken, deren hiesige Vertreter in den ersten Wochen des Krieges dem Rufe zu den Fahnen gefolgt sind oder die nicht mehr nach hier zurückkehren konnten, verfallen, ohne erneuert zu werden, und daß diese Marken dann mißbräuchlicherweise von Unbefugten auf deren eigenen Namen eingetragen werden. Wir haben uns deshalb bereits mit einem vertrauenswürdigen Patentanwalt in Verbindung gesetzt, um darüber zu wachen, daß ein solcher Mißbrauch nach Tunlichkeit unmöglich gemacht werde. Wir werden gegebenenfalls, soweit die gestörten Postverbindungen dies gestatten, die deutschen Besitzer hiesiger Marken, welche die Gefahr einer Entwendung laufen, von dem bevorstehenden Verfall benachrichtigen oder auch in dringenden Fällen die Erneuerung solcher Marken unter Vorlage der Gebühren selber bewirken. Es dürfte aber gleichzeitig im Interesse derjenigen deutschen Inhaber in Argentinien eingetragener Handelsmarken liegen, welche derzeit hier nicht vertreten sind, daß der Vorstand des Deutschen Handelstags die Handelskammern in Deutschland veranlaßt, der Kaufmannschaft den Rat zu erteilen, eine notarielle Erklärung abzugeben, daß es ihr wegen des Krieges nicht möglich war, in Argentinien zeitig die Eintragung oder Erneuerung ihrer Fabrik- oder Handelsmarken zu beantragen, und diese Erklärung von den argentinischen Konsulaten beglaubigen zu lassen, unter gleichzeitiger Hinterlegung der Gebühren. Eine solche Erklärung wird nach einem sachverständigen Gutachten sehr wertvoll sein, da durch sie im Falle einer unbefugten Aneignung der Marke bei Verfall durch Dritte das Prioritätsrecht auf die Marke rechtskräftig erwirkt oder bewiesen werden kann. Es würde sich weiter empfehlen, daß die in Deutschland ansässigen, hier nicht vertretenen Inhaber argentinischer Handelsmarken, die in nicht zu ferner Zeit zum Verfall kommen, durch Ihre Vermittlung uns entsprechenden Auftrag zur Erneuerung unter gleichzeitiger Anweisung des Kostenbetrags zugehen lassen, und wir stellen es Ihrem Ermessen anheim, das in dieser Hinsicht Geeignete zu veranlassen. Wir machen jedoch dabei noch ganz besonders auf den Umstand aufmerksam, daß vor einiger Zeit von der hiesigen Börse eine Neugruppierung der Warengattungen vorgenommen worden ist, welche je durch eine Gebührenzahlung in ihrem Markenrecht geschützt werden, und wir legen Ihnen zu Ihrer Kenntnisnahme Exemplare der alten und der neuen Warengruppierung bei. Jeder Auftrag muß deshalb mit genauer Angabe der Klasse erfolgen, für welche die Erneuerung vorgenommen werden soll."

Beschränkungen im Zahlungsverkehr nach dem Auslande. Zahlungsmittel, die auf ausländische Währung lauten, und Zahlungsmittel, die auf deutsche Reichswährung lauten, dürfen nach dem Auslande nicht in einem und demselben Wertbrief oder Wertpakete versandt werden.

Die Eintragung von Schutzmarken in Bulgarien. Da der deutsch-bulgarische Geschäftsverkehr immer größeren Umfang annimmt, hat der Deutsche Balkanverein seiner Geschäftsstelle in Sofia eine Abteilung für Schutzmarkenangelegenheiten angegliedert, die die Eintragung und Überwachung von Schutzmarken für Bulgarien übernimmt. Deutsche Firmen, welche derartige Eintragungen veranlassen wollen, können sich dabei an die Hauptgeschäftsstelle des Vereins, Berlin W 62, Lützowplatz 14, wenden, welche über die Bedingungen nähere Auskunft erteilt. Der Verein übernimmt auch die Eintragung von Schutzmarken und Warenzeichen in Serbien und in der Türkei.

Ständige Ausstellung französischer Warenproben in Japan. Eine ständige Ausstellung französischer Warenproben soll im Anschluß an die neugebildete französische Handelskammer in Yokohama ins Leben gerufen werden. Die Ausstellung wird Muster, Kataloge, Preisverzeichnisse und Reklameabbildungen französischer Erzeugnisse enthalten, die in Japan einen Absatzmarkt finden können.

E. Wunderlich & Co. Akt.-Ges. in Altwasser. Die Hauptversammlung setzte die Dividende auf 5 v. H. fest. An Stelle des aus dem Aufsichtsrat ausgeschiedenen Bankdirektors Millington Hermann wurde Bankdirektor Oswald von der Deutschen Bank, Filiale Dresden, gewählt. Die Aussichten seien, wie die Verwaltung mitteilte, bis jetzt zufriedenstellend; wie sich aber die Zukunft gestalten werde, lasse sich nicht sagen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Neuere Bücher.

Berichte der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke. Heft 1. (Nr. 320a.) Geh. M 2,50. Bericht über die konstituierende Sitzung: Vorträge: Zwecke und Ziele der Abteilung. Geheimrat Prof. Dr. O. N. Witt. Hochfeuerfeste Porzellane. Geheim. Reg.-Rat Dr. A. Heinecke. Weitere Beiträge zur Kenntnis der Tone. Prof. Dr. Keppeler. — Heft 2 (Nr. 320b.) Geh. M 5,—. Bericht über die Hauptversammlung 1914: Vorträge: Gießflecke bei Steingut. C. Tostmann. Ist die rationelle Analyse in der jetzigen technischen Ausführung noch allgemein gültig? Prof. Dr. H. Stremme. Das Abfallen der Wandplatten. C. Tostmann. Der Einfluß der Steingutglasur-Zusammensetzung auf die Entwickelung der Unterglasurfarben. Karl Jacob. Untersuchungen über Selengläser. Geh. Reg.-Rat Prof. Dr. O. N. Witt. Beiträge zum Problem der Spannung im Glas. Dr. H. Schulz. Aus der Praxis der Puderemailliertechnik. Dipl.-Ing. F. Kraze.

Taschenbuch für Keramiker 1917. (Nr. 180i.) Geb. M 1,75 (Ausland M 2,—).
Aus dem Inhalt: Praktische Winke für die Gießerei in Porzellanfabriken. — Zirkonoxyd als Trübungsmittel in der keramischen Industrie. — Unmittelbare Übertragungen von Hoch- und Tiefdruckplatten auf Glas, Tonwaren und Email. — Die Schwindung des Porzellans. — Ein Kontrollsystem für keramische Fabriken. — Modelleinrichten und Formengießen in der Tonindustrie. — Gefahren beim Riemenauflegen. — Fehlerverhütung beim Rohstoffwechsel. — Unsere beste Wohnungsheizung in Norddeutschland. — Glas im Emailversatz. — Verzeichnisse der feinkeramischen Fabriken, sowie der Emaillierwerke in Deutschland und Österreich-Ungarn, der Fachschulen, Fachvereine, der Sektionen der Töpferei-Berufsgenossenschaft.

Tonindustrie-Kalender 1917. 3 Teile. (Nr. 307.) M 1,50.

Laboratoriumsbuch für die Tonindustrie. Von Dr. Hermann Bollenbach. (Nr. 108.) Geh. M 3,60.

Keramische Arbeitsmassen. Von Dr. W. Pukall. (Nr. 332.) Geh. M 2,—.

Verwendung keramischer Rohmaterialien und Zusammensetzung feinkeramischer Massen auf Grund der chemischen Analyse. Dissertation von Diplom-Ingenieur Dr. Josef Dorfner. (Nr. 326.) Geh. M 3,—.

Keramisches Praktikum. Von Dr. Aug. Berge. (Nr. 316.) Geh. M 4,20, geb. M 4,80.

Bestimmung der Wärmeausdehnung einiger keramischer Massen. Von Dr. R. Rieke. (Nr. 315.) Geh. M 0,75.

Keramische Rechentafeln zum Gebrauch in den Laboratorien der Ton-, Glas- und Emailindustrie. Von Dr. H. Bollenbach. (Nr. 142.) Geh. 4,60.
Die Tafeln befreien von dem zeitraubenden und wenig kurzweiligen Rechnen und ermöglichen dem, der mit dem Wesen keramischen Rechnens vertraut ist, die Ausführung der Rechenaufgaben ohne Mühe lediglich durch Nachschlagen in den betreffenden Spalten.

Beispiele zur Berechnung keramischer Massen und Glasuren. Von Dr. H. Bollenbach. (Nr. 110.) Geh. M 1,—.

Tafel für die Berechnung von Glasuren. Von Dr. Hugo Hermann. (Nr. 41.) M 1,50.
Die genau gezeichnete Tafel ermöglicht es, durch einige einfache Messungen sowohl nach der Glasurformel den Glasurversatz, wie umgekehrt aus letzterem die Segerformel zu ermitteln.

Der Einfluß der basischen Flußmittel auf die Harrissigkeit und den Schmelzpunkt von borsäurefreien Bleiglasuren. Von Prof. Dr. Emerich Selch. 2. Auflage. (Nr. 120.) Geh. M 1,—.

Kristallglasuren. Von C. Kabus. (Nr. 327.) Geh. M 0,50.

Das Gipsformen. Von Dr. A. Moye. (Nr. 53.) Geh. M 1,50.

Die technischen Eigenschaften des Porzellans mit besonderer Berücksichtigung seiner Verwendung als Isoliermaterial in der Elektrotechnik. Von Dr.-Ing. Ernst Rosenthal. (Nr. 329.) Geh. M 2,50.
In der Einleitung werden zunächst die Eigenschaften des Porzellans besprochen, die es als besonders wertvoll für technische Isolationszwecke erscheinen lassen. Es folgt dann eine Zusammenfassung der bisherigen Forschungsergebnisse. Bei den Untersuchungen des Verfassers wurden die für Isolationszwecke wichtigen Bedingungen: geringe Hygroskopität, Feuersicherheit und möglichst hohe Lebensdauer als in der Natur des Porzellans liegend ausgeschaltet und nur die Abhängigkeit der elektrischen Durchschlagsfestigkeit, der mechanischen Festigkeit und der Temperaturbeständigkeit von der Zusammensetzung und Brenntemperatur des Porzellans zu ermitteln gesucht. Die Ergebnisse dieser zweck- und planmäßig durchgeführten Untersuchungen überraschen zum größten Teil dadurch, daß sie von den bisher geltenden Annahmen ziemlich weit abweichen. Sie sind deshalb für jeden, der sich mit der Herstellung von Porzellangegenständen für technische Zwecke beschäftigt, von großer Wichtigkeit. Das Buch kann daher nicht nur den Fabrikanten elektrotechnischer Bedarfsartikel aus Porzellan, sondern allen, die Porzellangegenstände herstellen, welche bestimmten technischen Anforderungen entsprechen müssen, wie z. B. Kochgeschirre, chemische Gerätschaften usw., zum Studium empfohlen werden.

Zur Kalkulation in Porzellanfabriken unter besonderer Berücksichtigung der Gebrauchsgeschirr-Erzeugung. Von Reinh. Seidel. (Nr. 303.) Geb. M 1,75.

Sanitäre Spülwaren. Von Karl Jacob. (Nr. 54.) Geh. M 1,—.
Nach einer Einleitung, welche die Herstellung von Massen und Glasuren betrifft, werden an Hand zahlreicher Abbildungen die verschiedenen in Frage kommenden Gießeinrichtungen, die Handhabung der Formen beim Eingießen und das Fertigmachen der gegossenen Stücke beschrieben. In den nachfolgenden Abschnitten wird das Brennen der Ware geschildert und eine Anleitung zur Selbstkostenberechnung für ein Klosett gegeben; zum Schluß folgt, ebenfalls unter Beifügung von Abbildungen, eine zusammenfassende Beschreibung der hauptsächlichsten Klosettformen und ihrer technischen Einrichtung.

Das Gießen freistehender Klosetts. Von Modellmeister Wolf. (Nr. 328.) Geh. M 1,—.

Fabrikationsfehler in Ofenfabriken. Von W. Wiesenberg. (Nr. 304.) Geh. M 1,—.

Die Glasfabrikation. Von Robert Dralle, unter Mitarbeit von A. Joly, Dr. Gustav Keppeler, Reg.-Rat Dr Wendler und Josef Jaquart. (Nr. 116.) Geb. M 44,—.

Über den Einfluß von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern. Von Dr.-Ing. Felix Singer. (Nr. 325.) Geh. M —,75.

Chemische Technologie des Glases. Von Dr. Bernhard Müller. (Nr. 128.) Geh. M 4,—.

Kurzgefaßter Lehrtext der Technologie des Tafel- und Hohlglases. Von Rudolf Hohlbaum. (Nr. 127.) Geb. M 1,20.

Zeitgemäße Herstellung, Bearbeitung und Verzierung des feineren Hohlglases. Von Prof. Rudolf Hohlbaum. (Nr. 264.) M 6,50.

Pyrometrische und bautechnische Berechnung eines zehnhäfigen Regenerativgasofens. Von Jos. Miskovsky. (Nr. 30.) Geh. M 2,—.

Quarzglas, seine Geschichte, Fabrikation und Verwendung. Von Dipl.-Ing. Paul Günther. (Nr. 29.) Geh. M 1,40.

Dekorative Glasmalerei. (Unterglasurmalerei und Malen auf Glas). Von J. C. Stahl. (Nr. 323.) Geh. M 4,—, geb. M 4,80.

Das Generatorgas, seine Erzeugung und Verwendung. Von Dr. Carl Kietaibl. (Nr. 31.) Geh. M 5,—, geb. M 5,80.
Zunächst werden die wichtigsten Vorgänge bei der Verbrennung und Vergasung, sowie die Grundlagen der Wärmetheorie und die chemischen Verhältnisse im Generator erläutert. Eigene Abschnitte sind den in Betracht kommenden Brennstoffen, analytischen Methoden und Apparaten zur Untersuchung der Brennstoffe und des Gases vorbehalten, alsdann werden Druckgas- und Sauggasanlagen, wie auch Generatoren, sowie alles, was damit zusammenhängt, ausführlich beschrieben, vorkommende Störungen werden eingehend behandelt. Im letzten Drittel werden die verschiedenen Feuerungsanlagen für Gasheizung, einige der gebräuchlichsten Gasmaschinen, sowie eine Sauggasanlage und deren Betrieb geschildert, und der Schluß ist dem Generatorgas in seiner chemischen Eigenschaft, sowie den daraus zu erzeugenden chemischen Produkten gewidmet.

Anlagen und Einrichtungen eines Emaillierwerkes. Von Ing. Chem. Ph. Eyer. Inhalt: Die Beize. — Die Ausbeulerei. — Die Aufträgerei, das Trocknen und die Trockeneinrichtungen. — Die Brennerei. — Schmelzraum, Mischraum und Mühle. — Die Brennöfen. — Die Schmelzöfen. — (Nr. 190.) Geb. M 3,—.

Die Fabrikation der Emails und das Emaillieren. Von P. Randau. (Nr. 121.) 4. Aufl. Geh. M 3,—, geb. M 3,80.

Naturgeschichte der Emailfehler. Von Ph. Eyer. (Nr. 213.) Geh. M 1,50.

Die Herstellung der Abziehbilder (Metachromatypie-Dekalkomanie), der Blech- und Transparentdrucke, nebst der Lehre der Übertragungs-, Um- und Überdruckverfahren. Von Wilh. Langer. (Nr. 182.) 2. Auflage. Geh. M 3,—, geb. M 3,80.

Emaildekor auf Steingut. Von Dr. A. Berge. (Nr. 140.) Geh. M —,75.

Photokeramik. Von C. Fleck. (Nr. 48.) Geh. M 1,20, geb. M 1,80.

Die Porzellan-Photographie. Von J. C. Köhler. (Nr. 49.) Geh. M 2,50.

Zur Streitfrage über den Porzellanerfinder. Von Professor E. Zimmermann. (Nr. 134.) Geh. M 1,—.

(0)

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 11.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 15. März 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Zeichnet die sechste Kriegsanleihe.

Die Kriegsopfer für alle Völker abkürzen, hat Kaiserliche Großmut angeregt.

Nun die Friedenshand verschmäht ist, sei das deutsche Volk aufgerufen, den verblendeten Feinden mit neuem Kraftbeweis zu offenbaren, daß deutsche Wirtschaftsstärke, deutscher Opferwille unzerbrechlich sind und bleiben.

Deutschlands heldenhafte Söhne und Waffenbrüder halten unerschütterlich die Wacht. An ihrer Tapferkeit wird der frevelhafte Vernichtungswille unserer Feinde zerschellen. Deren Hoffen auf ein Müdewerden daheim aber muß jetzt durch die neue Kriegsanleihe vernichtet werden.

Fest und sicher ruhen unsere Kriegsanleihen auf dem ehernen Grunde des deutschen Volksvermögens und Einkommens, auf der deutschen Wirtschafts- und Gestaltungskraft, dem deutschen Fleiß, dem Geist von Heer, Flotte und Heimat, nicht zuletzt auf der von unseren Truppen erkämpften Kriegslage.

Was das deutsche Volk bisher in kraftbewußter Darbietung der Kriegsgelder vollbrachte, war eine Großtat von weltgeschichtlich strahlender Höhe.

Und wieder wird einträchtig und wetteifernd Stadt und Land, Arm und Reich, Groß und Klein Geld zu Geld und damit Kraft zu Kraft fügen — zum neuen wuchtigen Schlag.

Unbeschränkter Einsatz aller Waffen draußen,
aller Geldgewalt im Innern.

Machtvoll und hoffnungsfroh der Entscheidung entgegen!

Bisulfat statt Glaubersalz bei der Glasschmelze.

Dr.-Ing. Ludwig Springer, Laboratoriumsleiter.

(Mitteilung aus dem chemisch-technischen Laboratorium der Fachschule für Glasindustrie in Zwiesel (Bay.).

Da in jüngster Zeit auch Bisulfat statt Glaubersalz zum Glasschmelzen geliefert wird und kürzlich erst eine diesbezügliche Anfrage in der Keramischen Rundschau gestellt wurde, seien in den nachfolgenden Zeilen einige Mitteilungen gemacht über die chemische Zusammensetzung und Eigenschaften des Bisulfats, über den Ersatz von Glaubersalz durch dieses Salz und über die chemische Beschaffenheit eines Handelserzeugnisses.

I. Chemische Zusammensetzung und Eigenschaften des Bisulfats, Ersatz für Glaubersalz.

Während Glaubersalz reines (neutrales oder einfaches) schwefelsaures Natrium Na_2SO_4 ist, kennzeichnet sich das Natriumbisulfat entsprechend diesem Namen als doppelt schwefelsaures (saures schwefelsaures) Natrium, weil es einen größeren Gehalt an Schwefelsäure, dafür aber einen geringeren Gehalt an Natrium besitzt. Das Glaubersalz besteht aus 43,7 v. H. Natron und 56,3 v. H. Schwefelsäureanhydrid; für Bisulfat jedoch ergibt die Berechnung aus seinem Molekulargewicht: 25,8 v. H. Natron, 66,7 v. H. Schwefelsäureanhydrid, endlich noch 7,5 v. H. Wasser.

Da Glaubersalz das Molekulargewicht = 142 hat, dagegen die entsprechende Menge Bisulfat das Molekulargewicht $2 \times 120 = 240$, so müssen 142 kg Glaubersalz durch 240 kg Bisulfat ersetzt werden oder 1 kg Glaubersalz durch 1,7 kg Bisulfat. Erst wenn man von Bisulfat diese entsprechend größere Menge nimmt, erhält man die gleiche Menge Natron ins Glas hinein, bezw. ein Glas von gleichen Eigenschaften (Schmelzbarkeit, Weichheit usw.). Dabei ist vorausgesetzt, daß das Bisulfat die normale chemische Zusammensetzung hat (siehe dagegen die später besprochene technische Sorte!).

Wie verhält sich nun das Bisulfat beim Erhitzen und im Glasschmelzprozeß? Während das Glaubersalz durch Erhitzen für sich allein nicht leicht zersetzlich ist (sondern erst auf Zusatz von Kohle), erleidet das Bisulfat schon durch Erhitzen für sich allein eine teilweise Zersetzung; es zerfällt unter Abspaltung und Verflüchtigung des Wassers und eines Teiles der Schwefelsäure in das gewöhnliche Glaubersalz. Die entweichende Schwefelsäure dürfte die Häfen stark angreifen, vielleicht auch den Kalk des Gemenges in den ebenfalls schwer zersetzlichen schwefelsauren Kalk oder Gips umwandeln. Natürlich liefern nach obigen Berechnungen 240 kg Bisulfat 142 kg Glaubersalz oder 1,7 kg Bisulfat = 1 kg Glaubersalz.

Aus diesen Verhältnissen ergibt sich theoretisch, daß man zur vollständigen Umwandlung des Bisulfats in Natron nicht mehr Reduktionskohle brauchen sollte, als bisher bei der entsprechenden Menge von Glaubersalz. Hat man also bisher auf 142 kg Glaubersalz etwa 12 kg Koks zugegeben, so brauchte man auf die 240 kg Bisulfat, welche dieses Glaubersalz ersetzen, auch nur 12 kg Koks. Allein praktisch wird es doch notwendig sein, eine größere Menge Koks zuzusetzen; denn entweder „verzehrt" auch das frei entweichende Schwefelsäuregas einen Teil der Reduktionskohle, oder es bildet dieselbe, wie schon erwähnt, mit dem Kalk den Gips, welcher auch nur durch eine entsprechende Menge Kohle zu zersetzen ist. Dann wären zur vollständigen Zersetzung des Bisulfats folgende Kohlenmengen nötig:

Da (entsprechend den Molekular-Gewichten) 240 kg Bisulfat die doppelte Menge Schwefelsäure enthalten als 142 kg Glaubersalz (welche dadurch ersetzt werden), so muß man für diese Menge Bisulfat die doppelte Menge Kohle nehmen als bei der bisherigen, entsprechenden Menge Glaubersalz. Hat man z. B. praktisch auf 142 kg Glaubersalz 12 kg Koks hinzugegeben, so treffen auf die 240 kg Bisulfat 24 kg Koks.

Man kann aber die Berechnung auch direkt ausführen. Bekanntlich ergibt die Berechnung für Glaubersalz einen Zusatz von 4,22 bezw. 8,44 v. H. reinen Kohlenstoff, also auf 100 kg Glaubersalz durchschnittlich 6 kg reinen Kohlenstoff. Macht man die gleichen Berechnungen für Bisulfat, so ergibt sich aus den chemischen Zersetzungsgleichungen folgendes:

I) $NaHSO_4 + C = NaHSO_3 + CO$
120 12

d. h. 120 kg Bisulfat brauchen 12 kg reinen Kohlenstoff oder 10 v. H.

II) $2\ NaHSO_4 + C = 2\ NaHSO_3 + CO_2$

d. h. 240 kg Bisulfat brauchen 12 kg reinen Kohlenstoff oder 5 v. H.

Durchschnittlich brauchen also 100 kg Bisulfat 7,5 kg reinen Kohlenstoff (vergl. auf 100 kg Glaubersalz 6 kg reinen Kohlenstoff!). Praktisch muß man also für Bisulfat um ¼ mehr Kohle nehmen als für die gleiche Menge Glaubersalz.

Hat man also z. B. in der Praxis auf 100 kg Glaubersalz 8 kg Koks gegeben, so treffen auf 100 kg Bisulfat um ¼ mehr d. s. 10 kg Koks oder besser auf die 100 × 1,7 = 170 kg Bisulfat, welche zu dessen Ersatz dienen, 17 kg Koks. Die genaue Menge ist wie beim Glaubersalz entsprechend dem Ofengang bezw. der Beschaffenheit der Feuerungsgase auszuprobieren. Natürlich ist wegen der großen Koksmenge bezw. der damit verbundenen starken Gasentwicklung und des daraus folgenden heftigen Schäumens ein solcher Glasschmelzfluß mit peinlicher Vorsicht zu behandeln!

II. Untersuchung eines Bisulfats.

Die qualitative und quantitative Analyse eines Bisulfats, welches für Glasschmelzerei im Handel ist, hatte folgendes Ergebnis. Das Salz wird geliefert ungemahlen in großen, harten Knollen, welche teils nur oberflächlich, teils in der ganzen Masse schmutziggrau gefärbt sind. Bei der Auflösung einer Probe in Wasser und Salzsäure hinterbleibt ein ziemlicher, teils weiß-körniger, teils grauflockiger Rückstand; es enthält ziemlich viel Eisen, aber kein Chlor. Beim Erhitzen entwickelt es im Gegensatz zu normalem Bisulfat nur schwach Schwefelsäuregas. Die quantititive Analyse ergab:

0,9 v. H. unlöslicher Rückstand + Tonerde und Eisenoxyd,
0,25 „ Kalk (CaO),
58,4 „ Schwefelsäure-Anhydrid (SO_3).

Ferner lieferte eine schwache Glühprobe zur Bestimmung des Gehaltes an reinem schwefelsauren Natron (Glaubersalz) abzüglich des unlöslichen Rückstandes usw. etwa 94 v. H. reines Natriumsulfat. Endlich enthält das Salz 0,8 v. H. Wsaser.

Während nun nach den früheren Berechnungen normales Bisulfat 66,7 v. H. Schwefelsäuregas enthalten soll, gibt das untersuchte Bisulfat nur 58,4 v. H. Schwefelsäuregas, also nicht viel mehr als gewöhnliches Glaubersalz mit 56,3 v. H. SO_3, nur etwa $^1/_{10}$ mehr als Glaubersalz. Im entsprechenden Verhältnis ist auch der Wassergehalt sehr klein: nur 0,8 v. H. statt 7,5 v. H., also auch nur etwa der 10. Teil. Und während endlich beim Erhitzen 240 Bisulfat nur 142 Glaubersalz oder dementsprechend 100 Bisulfat nur etwa 59 Glaubersalz liefern sollen, geben von dem untersuchten Bisulfat 100 Gew.-T. sogar rund 94 Gew.-T. Glaubersalz. Ähnlich liefert dieses Bisulfat fast die gleiche Menge Natron wie gewöhnliches Glaubersalz.

Mit kurzen Worten: Das untersuchte Bisulfat nähert sich in seiner Zusammensetzung sehr dem Glaubersalz; statt 100 kg Glaubersalz braucht man bloß etwa 106 kg Bisulfat zu nehmen, um die gleiche Menge Natron ins Glas hineinzubringen. Dementsprechend ist auch für dieses Bisulfat nicht viel mehr Reduktionskohle nötig als für gewöhnliches Glaubersalz.

Zu bemerken ist noch, daß das untersuchte Bisulfat einen verhältnismäßig hohen Gehalt an Eisen besitzt, etwa doppelt soviel wie technisches Glaubersalz; andere färbende Metalle, wie Kupfer, Kobalt oder Mangan, konnten nicht festgestellt werden. Aber infolge des hohen Eisengehaltes ist zu erwarten, daß sich dieses Bisulfat zur Herstellung eines weißen Glases nicht eignen wird, da die starke Eisenfärbung durch Entfärbungsmittel schwerlich aufzuheben ist. Dagegen ist es für ordinäres Glas als Ersatz für Glaubersalz sehr wohl brauchbar.

Endergebnis.

Die vorausgegangenen Darlegungen zeigen, daß einerseits genaue Berechnungen bei der Anwendung neuer Rohstoffe notwendig und von großem Vorteile sein dürften, daß aber anderseits beim Gebrauch von Ersatzstoffen immer eine möglichst eingehende chemische Analyse gemacht werden soll; denn die handelsüblichen Bezeichnungen solcher Stoffe geben oft ein ganz falsches Bild über deren chemische Zusammensetzung. Infolgedessen könnte man auch beim Gebrauch solcher Stoffe oft sehr schlechte Erfahrungen machen. Würde man z. B. das untersuchte Salz gemäß seiner Bezeichnung als normales Bisulfat betrachten und dementsprechend von demselben eine größere Menge nehmen als bisher Glaubersalz und auch mehr Reduktionskohle, so würde man unter Abscheidung von viel Glasgalle ein bedeutend weicheres Glas erhalten. Würde man dann aber weniger „Bisulfat“ nehmen bei gleichem Kohlezusatz, so würde man wohl ein tiefgelbes Glas bekommen. Erst wenn man von dem untersuchten „Bisulfat“ nicht viel mehr nimmt als gewöhnliches Glaubersalz, erreicht man wieder ein normales Glas.

Möglicherweise kommen jetzt auch Salze im Handel vor, welche sich in ihrer Zusammensetzung mehr dem wirklichen Bisulfat nähern. Mit Hilfe der vorher ausgeführten Berechnungen und unter Anwendung des letzten Beispiels dürfte dann eine richtige Feststellung der Menge des nötigen Bisulfats und der Reduktionskohle nicht schwierig sein.

Für den Glasschmelzprozeß ist es immer von Vorteil, ein „Bisulfat“ zu bekommen, das sich in seiner Zusammensetzung möglichst dem Glaubersalz nähert; denn das normale Bisulfat würde infolge seines hohen Schwefelsäuregehaltes und des dadurch bedingten größeren Koniezusatzes wohl manche Schwierigkeiten bei der Schmelze verursachen, obwohl seine Verwendung auch nicht unmöglich wäre (vergl. auch den Aufsatz: Saure Sulfate bei der Glasschmelze, Keramische Rundschau, 1911).

Sammel- und Auskunftsstelle für Literatur und Bildwerke des Kachelofens.

Tätigkeitsbericht.

In Verbindung mit den keramischen Sammlungen und der keramischen Fachbücherei im Veltener Ortsmuseum richtete ich 1914 die „Sammel- und Auskunftsstelle für Literatur und Bildwerke des Kachelofens“ ein. Die erste Veröffentlichung darüber machte ich in der Festschrift zum Verbandstage des Verbandes der Arbeitgeber des Töpfer- und Ofensetzergewerbes Deutschlands in Erfurt am 6. bis 9. Juni 1914. In meinem am 8. Juni 1914 in Erfurt gehaltenen Vortrage „Erfolge und Ziele der deutschen Kunstkultur des Kachelofens“ sagte ich: „Von der gesamten deutschen Kachelofenbranche will ich hoffen und wünschen, daß sie auch Unterstützung und Mithilfe gewährt bei der Fortführung des Arbeitsplanes meiner im Ortsmuseum Velten eingerichteten Sammel- und Auskunftsstelle für Literatur und Bildwerke des Kachelofens. Von meinem Arbeitsplan, der die Zustimmung und Unterstützung des Königl. Preußischen Handelsministeriums gefunden hat, bitte ich genau Kenntnis zu nehmen und ihn ausführen zu helfen“. (Siehe Abdruck dieses Vortrags, Seite 13.)

Gleichzeitig mit meiner damaligen Wanderausstellung des Ortsmuseums Velten hatte ich zu Erfurt außer A. Kachelausstellung auch erstmalig unter B. Bildwerke (11 Mappen und viele Musterbücher), unter C. Literatur in vier verschiedenen Gruppen ausgestellt. (Siehe gedruckten Führer „Durch die Wanderausstellung“.) Soviel Beifall die Ausstellung in Erfurt auch gefunden hatte, so schienen doch die erheblichen Mühen und Kosten, die mir hierbei entstanden waren, zunächst vergeblich zu sein. Die erwartete Nachwirkung und Anregung, die ich in Erfurt für ganz Deutschland geben wollte, mußten zunächst ausbleiben, weil einige Wochen darauf der Weltkrieg ausbrach, der das ganze Denken und Handeln von uns für sich in Anspruch nahm. Je länger er aber dauerte und je zuversichtlicher wir durch die herrlichen deutschen Erfolge in ihm darauf rechnen dürfen, daß unser deutsches Volk und Vaterland aus diesem gewaltigen Ringen der Völker des Erdballs mit Ruhm und Ehren hervorgehen, da unsere tapferen deutschen Brüder an den Schlachtfronten in Feindesländern — auf, unter und über der Erde, auf, unter und über dem Wasser — Sieger blieben und bleiben werden, desto mehr drängte uns in der Heimarmee das Pflichtgefühl, nun auch schon während des Krieges bei den Vorarbeiten für den von uns erhofften deutschen Wirtschaftsaufschwung nach dem Friedenschluß alles Können einzusetzen und hierfür Organisationen und Mittel zu schaffen. Desto mehr war auch mir daran gelegen, das in Erfurt begonnene Werk auch unter den schwierigsten Hemmnissen des Krieges fortzusetzen und zu fördern. Das ist gelungen. Zwar bis jetzt noch nicht in dem Umfange meiner Erwartungen auf Mithilfe und Unterstützungen aller Kachelofeninteressenten aus ganz Deutschland, doch aber im kleineren Umfange bei allen meinen Freunden und Förderern, soweit ich mit ihnen während des Krieges persönlich oder schriftlich Fühlung behalten konnte. Das ist namentlich der Fall in Groß-Berlin, wie bei den mir maßgeblichen Vorkämpfern des Kachelofens aus der Industrie und dem Gewerbe, wie aus Kunst und Wissenschaft in den deutschen Hauptstädten und Landesteilen, wo für ähnliche Ziele kampfesfroh gearbeitet wird. Besonders fand ich hierbei auch Verständnis und Unterstützung bei unseren Preußischen Behörden. So gewährte z. B. der Herr Minister für Handel und Gewerbe zu Berlin eine Beihilfe für die erste Einrichtung meiner Sammelstelle von 300 M und für die Wanderausstellung in Erfurt 560 M. Um weitere Mittel zur Deckung der Unkosten bei den Arbeiten für meine Ziele und um größere Unterstützung durch Rat und Tat zu erhalten, bildete ich mir eine Fördererschaft in Groß-Berlin, die es in den 3 Kriegsjahren mir bisher ermöglichte, das angefangene Werk fortzusetzen. Schon 1911 in der Konferenz der heiztechnischen Landeskommission zu Dresden hatte ich meinen Entwurf nebst Leitsätzen verteilt über die Gründung eines Bundes deutscher Kachelofeninteressenten.

Allen Beteiligten danke ich hierdurch, besonders meinen bisherigen Förderern, die mir Gefolgschaft zu leisten versprochen haben, indem sie die bisherige Fördererschaft zu einem Bunde erweitern helfen, der seine Wirksamkeit auf Grund der gemachten Erfahrun-

gen zunächst für Groß-Berlin ausüben will, doch zugleich plant, seine Ziele nach und nach weiter und möglichst auf ganz Deutschland auszudehnen. Hierbei vertrauen wir auf das Verständnis aller Einsichtsvollen, die erkennen, was heute not tut, um unseren alten guten Kachelofen in Deutschland zu erhalten, zu fördern und ihm nach dem Kriege auch im Auslande Anerkennung und Verbreitung zu verschaffen, nämlich: Einigkeit im Ganzen, Freiheit im Nebensächlichen.

Dem Vertrauen setze ich meinen Vorsatz zur Seite, die mir noch vergönnte Kraft und Zeit der Förderung des Kachelofens zu widmen und die Ziele zur praktischen Erfüllung zu bringen, für die ich in der Öffentlichkeit seit 30 Jahren durch Schrift und Wort eingetreten bin.

Erreichtes während der Kriegszeit.

1. Erweiterung der Fördererschaft zum Bunde und Vergrößerung der Beihilfen laut der Jahresabschlüsse, im Vorjahre über 2000 M, im letzten Jahre über 4000 M. Sämtliche Einnahmen dienten zur Deckung der Unkosten. Für meine eigene Arbeit blieb hierbei nichts als Entschädigung übrig.

2. Zusicherung der Stiftung einer baldigen Dauerausstellung „Kachelofenheizung" im Kgl. Verkehrs- und Baumuseum zu Berlin, gegenüber der dort bereits vorhandenen Ausstellung „Zentralheizung". Der Platz für unsere Ausstellung wird vom Staate aus kostenlos zur Verfügung gestellt. Vorbereitet, doch wegen des Krieges aufgeschoben infolge des Bauverbots der Regierung, ist die Ausstellung „Kachelofenheizung" im Architektenhause zu Berlin, für die ich bereits einen Platz für 2000 M gemietet, eingeteilt und vergeben hatte.

3. Einrichtung einer Geschäftsstelle in mehreren Zimmern einer Mietswohnung in meinem Hause und Anstellung einer ständigen Bürogehilfin. Erledigt wurden im Jahre 1916 laut der 3 Journale 1650 Ein- und Ausgänge. Hierbei einbegriffen ist eine große Anzahl von Postpaketen mit Studienmaterial, die auf Wunsch nach allen Gegenden Deutschlands kostenfrei versandt wurden. Wöchentlich durchschnittlich zweimal machte ich nach Berlin Besuchsreisen zu Sitzungen und Beratungen.

4. Unterstützung der Heiztechnischen Landeskommission bei ihrem Kriegsbeschädigten-Kursus in dessen Vorbereitung und Leitung.

5. Erweiterung der Sammlungen im Veltener Ortsmuseum, der keramischen Fachbücherei und der Fachzeitschriften, über die ich Sammellisten durch die „Neue deutsche Töpferzeitung" in letzter Zeit veröffentlichte. Durch die Keramische Rundschau (Berlin) gab ich außerdem fortlaufend längere Mitteilungen aus meiner Sammelstelle bekannt.

6. Fortsetzung der Sammelmappen mit Zeitungsausschnitten und meiner statistischen Arbeiten über die Verbreitung der Zentralheizung in Deutschland. Drei neue statistische Tabellen sind fertig gestellt und sollen nächstens in Druck gehen, zwei davon über Berlin, eine über 17 andere Städte Deutschlands auf Grund des Materials, das mir von den 48 statistischen Ämtern infolge meiner schriftlichen Verhandlungen mitgeteilt worden ist.

7. Ausarbeitung und Verbreitung von Broschüren und Flugschriften als Werbematerial für die Kachelofenheizung. Z. B.

1. Broschüre: Verzeichnis Nummer 1 nebst Vorwort über die ältere Literatur der deutschen Wohnungsheizung durch Kachelöfen.
2. Flugblatt: Statistik über die Verbreitung der Zentralheizung in Groß-Berlin.
3. Flugblatt: Statistik über die Wohnungen nach ihren Heizungsanlagen in Königsberg in Preußen.
4. Flugblätter: über meine Aufsätze in der Zeitung der 10. Armee zu Wilna:
   a) Deutsche Öfen in Rußland.
   b) Holzfressende Kachelöfen in Rußland.
   c) Töpferei und Ofenbau im Felde an der Ostfront.
5. Broschüre: Erfolge und Ziele der deutschen Kunstkultur des Kachelofens.
6. Broschüre: Der Kachelofen in der erweiterten Prüfanstalt für Heiz- und Lüftungsanlagen an der Kgl. Technischen Hochschule zu Charlottenburg.
7. Flugblatt: Über die Verwendung von Terrar in der Schmelzkachelindustrie.
8. Broschüre: Norddeutschlands beste Wohnungsheizung. In 1200 Exemplaren verbreitet.
9. Flugblatt: Wie heize ich meinen Kachelofen richtig?
10. Werbeaufsätze für die Fach- und Tagespresse: z. B. „Die beste Heizung im neuen deutschen Heim", „Der deutsche Kachelofen".

Durch vorstehenden Bericht gebe ich den Beweis, wie ich in freier Selbstbestimmung seit meinem Eintritt als Beamter in den Ruhestand meine jahrelange Arbeit für die Erhaltung des Kachelofens fortgesetzt habe, unbekümmert um Dank oder Undank, um Anerkennung oder Verkennung, auch ohne Rücksicht auf Neider und Feinde. Aber der Erfolg richtet. Ich habe noch immer soviel Freunde, vielfach sogar in der fremden Ferne, gefunden, daß deren Mithilfe ausreichend war, um gewollte Erfolge durchzusetzen. In dieser Erwartung übernahm ich auch den Vorsitz für den neuen Bund und begrüße in ihm zur Mitarbeit jeden, der sachlich mitraten und mitstreben will, wenn wir nun hoffentlich bald vom Krieg zur Friedensarbeit übergehen. Je mehr Mithelfer und je mehr Einigkeit unter ihnen, desto größer auch unsere Erfolge bei der Übertragung der Gedanken des Deutschen Werkbundes auf unsere Bestrebungen. Hierfür wünsche ich, daß meine altbewährten Freunde, sowohl aus der deutschen Kachelofenindustrie wie im deutschen Ofensetzergewerbe, mir zur Seite stehen. Dann kann ich auch als Mitglied des D. W. B. und dessen Fachausschusses für das Töpfergewerbe diesem nützlich sein. Je mehr Unterstützungen und Mithilfen mir außerdem durch neue Freunde nah oder fern erwachsen, um fortan im neuen „Deutschen Kachelofen-Schutzbund" mit Rat und Tat Gemeinschaftsarbeit leisten zu helfen, desto schneller und besser wird unser Vorhaben gelingen zum Segen aller, deren eignes Wohlergehen von der Erhaltung und Förderung des deutschen Kachelofens abhängig ist.

Nicht streiten! Arbeiten!

Velten, den 14. Februar 1917.

Kantor Gustav Gericke.
Lehrer a. D.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 17. Trocknen emaillierter Flaschen. Wie lassen sich emaillierte Flaschen schnell trocknen?

Frage 18. Aufbereitung von Stanzmasse. Muß die Stanzmasse für elektrotechnische Bedarfsartikel naß aufbereitet werden, oder genügt es, wenn die Masseversatzstoffe trocken zusammengemahlen werden? Welche Maschinen würden für die Trockenmischung der Masse am geeignetsten sein? Lassen sich Schleudermühlen zu diesem Zweck verwenden?

Antworten.

Zu Frage 12. Zusammensetzen der einzelnen Teile großer Isolatoren. Zweite Antwort. Die Herstellung großer Isolatoren erfordert besondere Gewandtheit beim Garnieren. Ich habe mit bestem Erfolg die vorerst möglichst gut passenden Ansätze der zu garnierenden Teile aufgekratzt und mit Wasser oder auch dünnem Schlicker beide Seiten angefeuchtet und nachher zusammengedrückt. Der Zustand der Masse soll lieber nicht ganz lederhart sein, also nur so weit getrocknet, daß sich der Gegenstand nicht verzieht. Der nach dem Garnieren hervortretende Schlicker ist nach etwa einer halben Stunde von beiden Seiten sorgfältig zu entfernen, um nicht dadurch den Ausgang von Rissen noch zu fördern.

Dritte Antwort. Es ist auf jeden Fall vorteilhafter, die geformten Teile großer Isolatoren im lederharten Zustande aufeinander zu garnieren, da sie sich dann viel fester miteinander verbinden. Die Ansatzflächen müssen gut aufgekratzt werden und sollen vor dem Auftragen des Ansatzschlickers leicht angefeuchtet sein. Der Schlicker, der zum Zusammensetzen der Teile verwendet wird, darf nicht frisch zubereitet sein, es ist also nur alter, etwas abgestandener Schlicker zu verwenden; auch ist diesem Schlicker eine geringe Menge Dextrin zuzusetzen. Etwa durch das Schwinden des Ansatzschlickers entstehende kleine Vertiefungen außen an den Ansatzflächen werden mit fast lederharter Abfallmasse verschmiert.

Zu Frage 13. Wirkung von Flußspat im Glas. Zweite Antwort. Der Zusatz von Flußspat zu Glasmassen hat im allgemeinen den Zweck, die Einleitung des Schmelzvorganges zu beschleunigen und die Läuterung zu befördern. Die Ansicht geht jedoch im allgemeinen dahin, daß Flußspat durchaus nicht notwendig ist und gut entbehrt werden kann. Bei Verwendung desselben ist jedoch zu bedenken, daß beim Schmelzvorgange das im Flußspat enthaltene Fluor zum großen Teile oder vollständig in der Form von Fluorsilicium entweicht. Hierdurch wird der Gehalt des Glases an Kieselsäure verringert, an Kalk jedoch erhöht. Das Glas wird also durch den Zusatz von Flußspat in nennenswertem Maße weicher, und seine Güte kann hierdurch leiden. Es ist daher notwendig, diesen Umstand bei der Berechnung des Versatzes zu berücksichtigen. Unter der Voraussetzung, daß der Flußspat beim Schmelzvorgange vollständig zersetzt wird, entweichen beim Zusatz von 78 Gew.T. Flußspat 30 Teile Kieselsäure (Sand), während der Kalkgehalt des Glases um 56 Gew.T. zunimmt, so daß die Kalkspatmenge im Versatz um 100 Teile veringert, die Sandmenge um 30 Teile vermehrt werden muß, wenn man die Zusammensetzung des Glases durch den Flußspatzusatz nicht ändern will. Zu bedenken ist ferner, daß flußspathaltige Gemenge die Häfen stärker angreifen und daß durch das entweichende Fluorsilicium Kieselsäure in den Feuerzügen abgelagert wird. Unter Umständen, besonders bei der Verwendung größerer Mengen von Flußspat oder andern Fluorver-

bindungen, ist die Zersetzung derselben nicht vollkommen, und es bleiben Fluorverbindungen in dem Glase gelöst, wodurch natürlich die Eigenschaften desselben beeinflußt werden. Besonders lassen sich auf diese Weise optische Gläser von bestimmtem Charakter, z. B. mit sehr niedrigem Brechungsindex herstellen, über deren Fabrikation im einzelnen keine näheren Angaben bekannt geworden sind.

Dritte Antwort. Der Flußspat, seiner chemischen Zusammensetzung nach Calciumfluorid (CaF_2) besteht aus rund 51 i. H. Calcium und 49 i. H. Fluor. Im Schmelzprozeß gibt er bei Gegenwart von Sand 71,8 v. H. seines Gewichtes Calciumoxyd (CaO), verflüchtigt aber Kieselsäure (Sand). Mit 1 kg Flußspat führt man etwa 0,7 kg Calciumoxyd ins Glas ein, gleichzeitig werden aber etwa 0,4 kg Sand verflüchtigt. Sein Schmelzpunkt liegt nicht, wie früher vielfach angenommen wurde, schon bei 900°, sondern erst bei 1300—1400°; infolgedessen kann der Flußspat die Schmelze nicht direkt befördern. Trotzdem macht der Flußspat das Glas leichter schmelzbar, weil er eben von dem am schwersten schmelzbaren Bestandteil des Glases, dem Sand, einen Teil verflüchtigt. Das Fluor entweicht mit dem Silicium des Sandes als Siliciumfluorid-Gas (SiF_4). Das Glas wird also leichter schmelzbar, dafür aber auch chemisch weniger widerstandsfähig. Ferner greift der Flußspat die Häfen und Wannensteine stark an, weshalb man nie mehr als 10 kg Flußspat auf 100 kg Sand verwenden soll. Dazu gibt der Flußspat infolge der Entwicklung von Siliciumfluorid-Gas zur Ablagerung von Kieselerde in den Feuerzügen Veranlassung; auch die Schädlichkeit der Rauchgase wird vermehrt. Als Vorteil kann nur eine gewisse Läuterung festgestellt werden, da das Siliciumfluorid-Gas erst bei hoher Temperatur entweicht und, die Glasmasse aufrührend, zu deren Gleichartigkeit beiträgt. Dagegen kann er, wie schon behauptet wurde, den Glanz und die Widerstandsfähigkeit des Flaschenglases direkt nicht beeinflussen. Aus allen diesen Gründen soll von der Verwendung des Flußspats bei der Glasschmelze — außer als Trübungsmittel unter Zusatz von Feldspat und Kaolin — möglichst abgesehen werden. Eine ausführliche Abhandlung ist: „Der Flußspat bei der Glasschmelze mit rechnerischen Grundlagen für seine Anwendung" von Dr.-Ing. Ludw. Springer-Zwiesel (Bay.) im Sprechsaal 1914, Nr. 1 und 2.

Zu Frage 14. Porzellanmasse ohne Zettlitzer Kaolin. Dritte Antwort. Ihre Frage ist zu allgemein gehalten. Die Auswahl der Rohstoffe richtet sich natürlich ganz nach der Gegend, in der Ihre Fabrik liegt. Sie müssen vor allen Dingen einen möglichst eisenarmen, weißbrennenden Kaolin verwenden, der gleichzeitig die für eine Drehmasse erforderliche Bildsamkeit besitzt. Es gibt wenig Kaoline, die diesen beiden Anforderungen so gut entsprechen wie der Zettlitzer Kaolin. Als Grundlage für die Zusammensetzung der Masse je nach der angewandten Brenntemperatur mögen Ihnen folgende Zahlen dienen:

Brenntemperatur: Segerkegel	11—12	13—14	14	15—16
Tonsubstanz	48	50	52	55
Quarz	22	27	26	25
Feldspat	30	23	22	20

Von Kaolinen seien folgende genannt:

Fundort:	Zusammensetzung Tonsubstanz	Quarz	Feldspat
Börtewitz	82	17	1
Dölau	92	7	1
Halle	89	11	—
Hohburg	93	6	1
Kremmlitz	85	15	—
Hirschau b. Amberg	95	2	3
Seilitz-Meißener	81	16	3

Obige abgerundeten Zahlen geben Ihnen ein annäherndes Bild von der Zusammensetzung der geschlämmten Kaoline. Beim Bezug derselben müßten Sie sich von dem Lieferanten die entsprechende Analyse geben lassen, da dieselbe nie ganz konstant ist. Sollte ein Kaolin eine nicht genügend bildsame Masse geben, so können Sie — natürlich unter Berücksichtigung der Zusammensetzung — etwas möglichst weißbrennenden, plastischen Ton in die Masse einführen, etwa Kaschkaer oder Löthainer Steingutton. Die im Versatz dann noch fehlende Menge Quarz und Feldspat führen Sie als solche ein, d. h. als norwegischen Quarz, Hohenbockaer oder Dörentruper Sand und als norwegischen, bayrischen oder böhmischen Feldspat. Ein billigeres Material sind die Porzellansande, z. B. von Eisenberg, Martinroda, Weißenbrunn, Fürstenwalde u. a., in denen Sie jedoch den Tonsubstanz- und Feldspatgehalt berücksichtigen müssen. Auf Grund der angegebenen Winke werden Sie ohne weiteres eine für Ihre Zwecke geeignete Masse zusammenstellen können.

Als Beispiele von Glasuren mögen Ihnen folgende Zusammensetzungen dienen:

Brenntemperatur: Segerkegel	12	13—14	15
Feldspat	224	84	67
Marmor	30	65	68
Magnesit	25	17	17
Quarz	210	336	391
Tonsubstanz	78	70	76
Tonsubstanz, gebrannt	—	105	130

Je nach dem verwendeten Kaolin müssen Sie die Menge Tonsubstanz, Quarz und Feldspat in den Versatz einrechnen. Zweckmäßig führen Sie einen Teil von Feldspat, Quarz und gebranntem Kaolin in Form von gebrannten Scherben der von Ihnen benutzten Masse in den Versatz ein. Die einfachen Berechnungen können Sie mit Hülfe der obigen Zahlen selbst ausführen. Wenn Sie angeben, welche Materialien für Sie am bequemsten zugänglich sind und welche rationelle Zusammensetzung ihnen zukommt, lassen sich genauere Vorschriften für die Glasur geben.

Vierte Antwort. Porzellanmassen für Gebrauchsgeschirre ohne Anwendung von Zettlitzer Kaolin lassen sich wohl herstellen, und hier folgen einige, wie sie in Großbetrieben verwendet werden.

Masse I	Glasur zu Masse I
30 Kaolin von Börtewitz	180 Hohenbockaer Sand
18 Kaolin von Dölau	120 Feldspat
27 Sand von Hohenbocka	60 Börtewitzer Kaolin
25 norwegischer Feldspat	36 Kalkspat oder Marmor
	144 Glattscherben

Masse II	Glasur zu Masse II
22 Börtewitzer Kaolin	30 Hohenbockaer Sand
20 Dölauer Kaolin	20 Feldspat
25 Feldspat	7 Kaolin
33 Hohenbockaer Sand	8 Kalkspat
	35 Glattscherben

Masse III.	Glasur zu Masse III
27 Börtewitzer Kaolin	118 Kaolin
27 Pilsener Kaolin	392 Hohenbockaer Sand
28 Feldspat	279 Feldspat
18 Hohenbockaer Sand	120 Kalkspat
	91 Glattscherben

Zu Frage 15. Verstählen von Kupferplatten. Das Verstählen von Kupferdruckplatten ist nicht „am einfachsten" möglich, es ist vielmehr eine Arbeit, die größte Sauberkeit und peinlichste Sorgfalt bei der Ausführung bedingt, wenn gute Ergebnisse erzielt werden sollen. Das erste Erfordernis ist, daß die zu verstählenden Kupferplatten gut gereinigt sind; sie müssen blank und völlig fettfrei sein, und man reinigt sie am besten unmittelbar bevor man sie in das Eisenbad gibt. Das Verstählen geschieht auf galvanoplastischem Wege, und die Herstellung des Eisenbades kann auf verschiedene Weise ausgeführt werden, wie die folgenden erprobten Beispiele zeigen.

I. Man löst 20 g Eisenvitriol in 500 ccm destiliertem Wasser. Diese Lösung versetzt man mit einer Lösung von 100 g neutralem weinsaurem Kali-Natron in 1500 ccm destiliertem Wasser und löst dann in diesem Gemenge 200 g Chlorammonium. Die Lösung braucht nicht vor Luftzutritt bewahrt zu werden. Bei längerem Gebrauch dieser Lösung scheidet sich Eisenoxydul aus, welches Fehlstellen und pulverförmigen Eisenabsatz bewirkt. Man hat diesen Fehler nicht zu fürchten, wenn man einen Tonzylinder in die alkalisch weinsaure Eisenlösung stellt, diesen mit zwanzigfach verdünnter Schwefelsäure füllt und einen amalgamierten Zinkzylinder oder ein Eisenblech hineinstellt, welche mit dem Kupferpol verbunden werden.

II. Man stellt eine gesättigte Lösung von schwefelsaurem Eisenoxydul-Ammoniak her, verwendet für dieselbe als Anode eine möglichst große Eisenplatte und läßt den Abstand der Anode von der Kathode, also der Eisenplatte von der zu verstählenden Kupferplatte, möglichst weit sein.

III. Bad aus

260 g reinem Ferrosulfat
120 „ Chlorammonium

gelöst in 10 Liter destilliertem Wasser.

Die geeignetste Stromspannung für dieses Bad liegt zwischen 1,0 bis 1,25 Volt im Anfang. Wenn sich eine dünne Deckschicht von Stahl auf der Kupferplatte gebildet hat, kann die Spannung auf 0,75 bis 1 Volt herabgesetzt werden. Die Entfernung der Anoden von einander soll 10 bis 12 cm betragen. Es dient auch hier eine Eisenplatte als Anode.

Zu Frage 16. Abziehlack. Ein guter Abziehlack wird erhalten durch Auflösen von

10 g Kolophonium
10 „ Kopalfirnis

in 1 Liter heißem Terpentinöl. Das Gemenge muß solange erwärmt werden, bis alles Kolophonium vollkommen gelöst ist. Zum Aufkleben der Abziehbilder auf den Scherben wird der letztere mit dem Abziehlack bestrichen, nicht das Bild.

Zweite Antwort. Es kommen folgende Vorschriften für Abziehlacke zum Unterglasurdruck in Frage: Man löst 9 Teile Schellack in 43 Teilen Spiritus und mengt 14 Teile gesättigte Dextrinlösung mit 34 Teilen Firnis, worauf man beide Lösungen zusammengießt. Oder man mischt 8 Teile Kopallack mit 92 Teilen Terpentinöl. Vorteilhaft ist es, den zu verzierenden Gegenstand mit einer alkoholischen Schellacklösung, mit dem Abziehlack jedoch das Abziehbild zu bestreichen und, um das Haften der Glasur auf dem Bilde zu sichern, entweder die bedruckte Fläche mit einer dünnen wässerigen Dextrinlösung zu bestreichen, oder, was entschieden das beste ist, den Gegenstand im Muffelfeuer auszuglühen. Im letzteren Falle ist beim Glasieren äußerste Vorsicht nötig, weil das Bild nicht fest haftet.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittlung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

7c. 47. B. 75 546. Einrichtung zum Entemaillieren und zum Zerkleinern von emaillierten Metallgegenständen. Alfred von Back, Essen-Ruhr, Salkenbergsweg 18. 14. 1. 14.

21c. 10. A. 27 745. Durchführungsisolator in der Bauart des Kondensators. Allmänna Svenska Elektriska Aktiebolaget, Westerås, Schweden. 3. 2. 16.

21c. 15. M. 59 184. Kittlose Befestigungsvorrichtung für Isolatoren auf einer Grundplatte. Maschinenfabrik Oerlikon, Oerlikon, Schweiz. 21. 2. 16. Schweiz 12. 2. 16.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Julius Otto Lampel in Hamburg.

Personalnachrichten. Der Redakteur Karl Höna, Mitbegründer und langjähriger früherer Schriftleiter der Keramischen Rundschau, konnte auf eine 25jährige Berufstätigkeit zurückblicken.

Ziegelei-Ingenieur A. Hielscher, Schriftleiter der Tonindustrie-Zeitung, wurde zum Unteroffizier befördert.

Kommerzienrat Georg Leykauf in Nürnberg feierte am 24. Februar seinen 70. Geburtstag.

Dem Kaufmann und Porzellanmaler Eduard Sembdner in Dresden wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Besuch der keramischen Fachschulen in Bayern. Im laufenden Schuljahre zählt die keramische Fachschule in Landshut 31 Schüler, die Kgl. Fachschule für Porzellan-Industrie in Selb einschließlich der weiblichen und Fortbildungsschüler 59 Schüler.

Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirr-Fabriken, G. m. b. H. in Bonn. Die Vereinigung richtete ein Rundschreiben an ihre Abnehmer, mit welchem sie mitteilte, daß die der Vereinigung angeschlossenen Fabriken sich bei der Entgegennahme von Aufträgen vorbehalten müssen, von ihrer Lieferungspflicht zurückzutreten, sofern Schließung des einen oder des anderen Betriebes, oder die Aufgabe der Herstellung von sanitären Steingutwaren infolge der Forderungen des Vaterländischen Hilfsdienst- Gesetzes erfolgen sollte. Die Vereinigung werde jedoch nach Möglichkeit dafür Sorge tragen, daß die betreffenden Aufträge durch andere nicht zum Stilliegen kommende Fabriken ausgeführt werden, wenn dies seitens der Kundschaft gewünscht wird. — Die Vereinigung hat sodann den bisher gültigen Aufschlag um 20 v. H. für alle sanitären Hartsteingut-Gegenstände auf 50 v. H. mit Wirkung vom 1. April 1917 ab erhöht. Von den Fabriken werden nur Aufträge angenommen, die bis zum 30. Juni 1917 erledigt werden können. Weitere Preiserhöhung für Lieferung vom 1. Juli ab dürfte demnach nicht ausgeschlossen sein.

Porzellanfabrik Tirschenreuth, Akt.-Ges. Laut Bericht für 1916 gestalteten sich die Absatzmöglichkeiten auf dem Porzellanmarkte im abgelaufenen Geschäftsjahre gegenüber dem Vorjahre verhältnismäßig zufriedenstellend. Die Gesellschaft konnte ihre Umsatzziffern trotz mancher Schwierigkeiten, die die Kriegszeit mit sich brachte, wesentlich steigern und infolge der damit erzielten besseren Ausnützung der Anlagen ein günstigeres Gewinnergebnis erreichen. Die Einnahmen auf Warenkonto betrugen 396 797 (341 907) M, aus Zinsen 32 216 (28 945) M; an Ausgaben erwuchsen: Beamten- und Arbeiterversicherung 11 188 (11 095) M, Ofen-Erneuerungskonto 2245 (3242) Mark, Reparaturen 15 163 (7140) M, Handlungsunkosten 126 880 (105 261) M, Steuern und Versicherungen 37 334 (53 114) M. Abschreibungen 30 000 (23 079) M. Der Reingewinn beträgt 206 201 (167 917) M, hierzu Vortrag aus 1915 190 570 (183 135) M, so daß ein Gesamtbetrag von 396 772 M zur Verfügung steht, dessen Verteilung beantragt wird, wie folgt: Zuweisung zur allgem. Kriegsfürsorge 30 000 M, 15 (10) v. H. Dividende an die Aktionäre. Tantieme des Aufsichtsrates 13 620 M, Zuweisung an die Arbeiter- und Beamten-Pensionskasse 12 000 M, Vortrag auf neue Rechnung 191 152 Mark. — Das neue Geschäftsjahr wurde mit gutem Auftragsbestand begonnen, es liegt aber in den gegenwärtigen Zeitverhältnissen, daß Voraussagen über die mögliche Gestaltung desselben nicht zu machen sind. — In der Bilanz erscheinen u. a.: Waren 197 965 (204 271) Mark, Kassa 4654 (3056) M, Wechsel 27 646 (22 272) M, Aktiv-Hypotheken 11 387 (11 640) M, Effekten 588 590 (427 152) M, Debitoren 389 543 (494 118) M, Kreditoren 2304 (456) M, Aktienkapital 1 Mill. Mark (unver.).

Porzellanfabrik Limbach Akt.-Ges. Bilanz vom 31. 12. 1916: Gewinn einschließlich 3390,06 M Vortrag aus 1915 = 73 920,92 M. Derselbe soll wie folgt verwendet werden: 8 v. H. = 21 600 M Dividende; Abschreibungen 36 845,19 M; Vergütung an Vorstand und Aufsichtsrat 8696,10 M; Schwester-Station Steinheid und Arbeiter-Unterstützungskasse 450 M; Kriegsunterstützungen 1614,05 M; Rückstellung von Talonsteuer 300 M und Vortrag auf neue Rechnung 4415,58 M. Das dritte Kriegsjahr brachte der Gesellschaft neben manchen Schwierigkeiten im Betriebe einen ziemlich flotten Geschäftsgang. Der Kundenkreis konnte nach den besetzten Gebieten ausgedehnt und dort ansehnliche Umsätze erzielt werden. Die Außenstände, von denen etwa 60 000 M auf amerikanische Rechnung entfallen, erfuhren durch den starken Versand der letzten Monate eine wesentliche Erhöhung, doch hat im Laufe des Januar schon ein recht befriedigender Eingang an Geldern stattgefunden. Der Geschäftsgang im neuen Jahre hat sich gut angelassen; anderseits haben sich die Herstellungsschwierigkeiten stark vermehrt. Der Mangel an Kohlen und Rohstoffen macht sich seit langer Zeit fühlbar und nötigte vorübergehend zur teilweisen Stillegung einzelner Abteilungen.

Düsseldorfer Thonwaarenfabrik Akt.-Ges., Düsseldorf-Reisholz. Im abgelaufenen Geschäftsjahre ruhte der Betrieb vollständig. Diese Gelegenheit wurde zur Vornahme umfangreicher Ausbesserungen und Instandsetzungsarbeiten sämtlicher Anlagen benutzt. Gegen Ende des Jahres konnte der größte Teil der Fabrikräume vermietet werden. Bei einem Fabrikationsverlust von 6680,22 M ergab sich zuzüglich 5300 M Zinsen, 32 425,93 M Geschäftsunkosten und 664,85 Mark Versicherung ein Gesamtverlust von 45 071 M (83 554,46 M i. V.), der auf neue Rechnung vorgetragen wird.

Thonwerk Kolbermoor Steinbeis & Genossen Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 31. März 1917, nachmittags ¾5 Uhr, im Verwaltungsgebäude der Fabrik zu Kolbermoor.

Hamburg. Ernst Cordes ersucht uns zur Vermeidung von Irrtümern um die Mitteilung, daß sein am 1. Oktober 1888 gegründetes Agenturgeschäft in Glas, Porzellan und Steingut sich unter obiger Firma nach wie vor Neuerwall 61 befindet.

Konkurs. Tonwarenfabrik Langenfeld, G. m. b. H. in Langenfeld. Das Verfahren ist durch Zwangsvergleich beendet.

Glasindustrie.

Der Handel mit Glaswaren in Bulgarien. Die „Bulgarische Handelszeitung" schreibt: Der Handel mit Glaswaren konnte sich seit den Balkankriegen nicht recht erholen, und besonders seit Eintritt Bulgariens in den Weltkrieg ist in diesem Geschäftszweige eine empfindliche Stockung eingetreten. Fensterglas war im vergangenen Jahre wegen der unterbrochenen Bautätigkeit und des zeitweilig vollständig stockenden Güterverkehrs vernachlässigt und verzeichnete geringe Umsätze. Für den Bedarf der Hauptstadt dürften kaum einige Waggons bezogen worden sein, während sonst etwa 80 und mehr Waggons zur Ablieferung gelangen. Einige Jahre vor den Kriegen haben sich die von den Vereinigten österreichischen Tafelglasfabriken vertriebenen Erzeugnisse gut eingeführt, so daß das früher hier stark verbreitete belgische Tafelglas erheblich zurückgedrängt worden ist und nur einen beschränkten Absatz in den kleineren Abmessungen aufrechterhalten konnte. Auch dieser ist seit dem Kriege in Wegfall gekommen. Ebenso lieferten die Mittelmächte kleine Mengen billiges und gangbares Spiegelglas, für welche Ware früher nur Belgien in Betracht gekommen war. — Auch in Hohlglaswaren bewegte sich das Geschäft in sehr engen Grenzen. In den ersten Monaten des vergangenen Jahres brachte man einige Waggons Lampenzylinder aus Deutschland, ferner gewöhnliches Hohlglas, wie Wasser- und Biergläser, Flaschen, billige Tischservice usw. aus Österreich-Ungarn. In Arzneiglas traten mit den österreichischen stark die deutschen Fabriken in Wettbewerb. Doch handelte es sich nur um geringe Posten, da die fremden Sanitätsmissionen das für sie notwendige Material selbst mitbrachten. — Den Bedarf an Lampenzylindern, die übrigens auch in der Glaswarenfabrik in Gebedje bei Varna erzeugt werden, schränkte der große Petroleummangel sehr ein. Die Landbevölkerung mußte sich mit Karbidlampen behelfen. In Friedensjahren bezog Sofia allein jährlich etwa 25—30 Waggons Lampenzylinder. Bevorzugt sind die Größen Nr. 5⁰, 8⁰ und 11⁰. — Auch das Einfuhrgeschäft mit Bierflaschen hat eine wesentliche Verminderung aufzuweisen, da die Bierbrauerei im Lande durch die Kriegsnot stark zurückblieb. Früher waren österreichische Flaschen gut eingeführt. Das gleiche gilt von Kognak- und Weinflaschen, deren Einfuhr die Vorschriften des bulgarischen Eichgesetzes stark hindern. Solche Flaschen werden zumeist im Lande erzeugt, der Mehrbedarf aber aus Österreich bezogen. Limonaden- und Siphonflaschen kommen gewöhnlich aus Deutschland und Österreich, früher auch aus England. — Für Lampen gilt das von den Zylindern Gesagte. Sowohl in billiger gewöhnlicher Handelware, als auch in besseren Luxuslampen ist die Einfuhr in erster Linie aus Österreich-Ungarn besorgt worden. Der minderbedeutende Bedarf in Gas- und Benzinlampen wurde vornehmlich in Deutschland gedeckt. In elektrischen Glühlampen war bis vor Ausbruch dieses Krieges bedeutend erhöhte Nachfrage zu verzeichnen, da in den letzten Jahren viele Beleuchtungsanlagen in den Industriebetrieben, Kinotheatern usw. errichtet worden waren. Die Einfuhr verteilte sich fast zu gleichen Teilen auf Deutschland und Österreich-Ungarn. — Glasperlen sowie Ringe, Armbänder usw. sind starke Bedarfsgegenstände, die hauptsächlich Österreich-Ungarn liefert, Glasperlen sendet noch Bayern. Glasarmbänder werden auch im Lande erzeugt. — Die Einfuhr in der Glaswarenindustrie ist in Bulgarien stark entwicklungsfähig und wird bis zur Stärkung und Vergrößerung der heimischen Glasindustrie im Lande einen sehr guten aufnahmefähigen Boden finden.

Gläsermangel in Südamerika. In Brasilien, Argentinien und Peru ist, laut „Economista d'Italia", der Vorrat an Gläsern völlig erschöpft. Die Hauptbezugsquellen dafür waren Deutschland und Belgien. Die Vereinigten Staaten und England können den Ausfall bisher nur in beschränktem Maße decken. Für die deutsche Glasindustrie eröffnen sich somit günstige Aussichten nach Friedensschluß.

Hirsch, Janke & Co., Akt.-Ges. in Weißwasser. Außerordentliche Hauptversammlung: 29. März 1917, um 10 Uhr vormittags, in Weißwasser O. L. im Geschäftshause der Gesellschaft. Tagesordnung: Wahl von Aufsichtsratsmitgliedern.

Rheinische Spiegelglasfabrik, Eckamp. Ordentliche Hauptversammlung: 2. April 1917, 12 Uhr mittags, zu Aachen im „Union-Hotel".

Optische Werke Akt.-Ges. vorm. Carl Schütz & Co., Cassel. Ordentliche Hauptversammlung: 30. März 1917, vormittags 11 Uhr, in Cassel, Hotel Casseler Hof.

Handelsregister-Eintragungen.

Radeberg. Hugo Rönsch, Tafelglasfabrik. Die Firma ist erloschen.

Dresden. Curt Zieger, Hartglasfabrik. Der Inhaber Carl August Curt Zieger ist gestorben. Die Kaufmannswitwe Anna Minna Zieger, geb. Conrad, ist Inhaberin. Die Prokura des Kaufmanns Dr. Walther Dennhardt ist erloschen.

Ebersbach, Sachsen. Neumann & Co., Glasraffinerie und Kronleuchterfabrik, G. m. b. H. Der Geschäftsführer Fabrikbesitzer Friedrich Paul Böhme ist ausgeschieden. Fabrikbesitzer Klemens Kögler ist als Geschäftsführer eingetragen.

Sonneberg, S.-Mein. Richard Scherzer & Fischer, G. m. b. H., Christbaumschmuckfabrik. Durch den Beschluß der außerordentlichen Hauptversammlung vom 28. Februar 1917 ist die Gesellschaft aufgelöst. Liquidatoren: Geschäftsführer Max Schlegel und Prokuristin Margarete Scherzer. Beide sollen gemeinschaftlich zeichnen.

Stuttgart. M. Waigerleitner, G. m. b. H., Glasgroßhandlung. Sitz in München, Zweigniederlassung in Stuttgart. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Berthold Kolbe, (Sulzbach, Saar), ist beendet. Zum weiteren Geschäftsführer ist Kaufmann Hugo Winter (München) bestellt.

Kunstgewerbe.

Preisausschreiben. Zu dem vom Badischen und Elsaß-Lothringer Kunstgewerbeverein ausgeschriebenen Wettbewerb zur Erlangung von Entwürfen zu Gedenkzeichen für gefallene Krieger und zu Erinnerungszeichen an den Wiederaufbau zerstörter Orte und Gebäude sind 104 Arbeiten eingelaufen. Das Preisgericht hat folgenden Arbeiten Preise zuerkannt: 1. Preis der Arbeit mit dem Kennwort „Krieg", Verfasser Bildhauer Walter Sutkonski (Berlin). 2. Preis: Kennwort „Schrift und Blumen", Verf. Bildhauer Lothar Dietz (München). 3. Preis: Kennwort „Im Urlaub", Verf. Bildhauer Karl Hoffmann (Mainz). Weiter 3 vierte Preise; Kennworte: „Heimatdank", „Qual", „Friede sei ihr erst Geläute" Verf. Albert Krapp (Mannheim), Architekt Wittke (Stettin), Architekt Zimmerle (Straßburg i. E.) und Bildhauer Lipp (Mainz), z. Zt. im Felde. — Außerdem wurden 7 Arbeiten angekauft mit den Kennworten: „Aus Liebe" (Verfasser Architekt Leubert-Karlsruhe), „Münster" (Robert Wetzel-Münster), „Kriegshilfe" (Plastiker Ernst Zimmer-München), „Arras" (Architekt Peter-Schillersdorf), „Aus der Asche" (Architekt Otto Roth-Karlsruhe), „Mars" (Maler Adolf Krapp-Mannheim), „Vaterland" (Frl. Noll-Hildesheim). Durch nachträglichen Beschluß des Preisgerichts wurde der 4. Preis für die Arbeit mit dem Motto: „Friede sei ihr erst Geläute", zu einem dritten Preis umgewandelt.

Verschiedenes.

Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen E. V. Die während der diesjährigen Frühjahrsmesse in Leipzig abgehaltene Hauptversammlung war überaus stark besucht. Unter den eingeführten Gästen befanden sich auch zahlreiche Angehörige des neutralen Auslandes. Der Vorsitzende der Zentralstelle, Kommerzienrat Ph. Rosenthal (Selb) eröffnete die Versammlung mit einer die Erschienenen begrüßenden Ansprache, worauf Ministerialdirektor Müller vom Reichsamt des Innern die Grüße des Reichskanzlers und dessen Stellvertreters des Staatsministers Dr. Helfferich übermittelte und in weiteren Ausführungen über die große Bedeutung der Mustermessen den Wunsch aussprach, daß das neu gegründete Meßamt die Messen weiter fördern und entwickeln möge. Der von der Reichsregierung in den Etat eingestellte Zuschuß von 700 000 M sei vom Ausschuß des Reichstages einmütig bewilligt worden. Ferner sprachen Oberregierungsrat Kuppert für die sächsische Regierung, Oberbürgermeister Geh.-Rat Dr. Dittrich für die Stadt Leipzig, sowie Kommerzienrat Schmidt für die Leipziger Handelskammer. — In seinem Geschäftsbericht gedachte der Direktor des Meßamtes Dr. R. Köhler zunächst der Verdienste des verstorbenen Geschäftsführers Dr. Jaffé und wies sodann darauf hin, daß der auf Anregung des Vorsitzenden der Zentralstelle gegründete Wirtschaftsausschuß der deutschen Friedensindustrien bewirkt habe, daß die berechtigten Wünsche dieser Industriezweige bei Handhabung des Zivildienstgesetzes bei den maßgebenden Stellen Berücksichtigung gefunden hätten. — Nach dem Bericht der Kassenprüfer wurde dem Vorstand Entlastung erteilt. Die satzungsgemäß ausscheidenden Vorstandsmitglieder sowie die Kassenprüfer wurden durch Zuruf wiedergewählt. Der Vortrag von Regierungsrat Dr. Schweighoffer über „Deutschlands Industrie und Weltwirtschaft" fand reichen Beifall. — Zum Schlusse wurde aus der Mitte der Versammlung an das Meßamt die Bitte gerichtet, den übertrieben hohen Meßpreisen nach Möglichkeit entgegenzuarbeiten.

Behebung von Wagenmangel und Kohlennot. Die bei einem großen Teile der Industrie, auch bei der für Heereslieferung beschäftigten, infolge des Mangels an Beförderungsmitteln entstandene Kohlennot gab dem Deutschen Industrieschutzverband, Sitz Dresden, bereits im Dezember Veranlassung, in einer Eingabe an das Kriegsamt darauf eindringlich hinzuweisen, daß eine Beschleunigung des Wagenumlaufs zu erreichen sei, wenn durch allgemeine Anordnung während der Dauer des Wagenmangels die Ent- und Beladung der Eisenbahnwagen an Sonn- und Feiertagen und des Nachts zugelassen oder vorgeschrieben werde. Im Sinne dieser Anregung hat das Kriegsamt als erste seiner Verkehrsforderungen aufgestellt: „Entladung und Beladung von Güterwagen müssen mit größter Beschleunigung, unter Umständen auch an Sonn- und Feiertagen und bei Tag und Nacht, durchgeführt werden". Die Güterstationen sind demgemäß angewiesen worden, die Ab- und Anfuhr von Gütern an Sonntagen nicht mehr von der Beibringung eines polizeilichen Erlaubnisscheines abhängig zu machen. Es liegt im allgemeinen Nutzen, daß die Industriellen von der geschaffenen Gelegenheit umfangreichen Gebrauch machen. Im übrigen sei darauf hingewiesen, daß, falls zum Entladen Arbeiter fehlen, diese auf Antrag der Linienkommandanturen von den stellv. Generalkommandos, die hierfür an den wichtigeren Bahnhöfen aus Soldaten oder Hilfsdienstpflichtigen bestehende Entladekommandos abrufbereit halten, gestellt werden. Auch mit Gespannen kann unter Umständen ausgeholfen werden. Diesbezügliche Wünsche, wie überhaupt Anträge zur Behebung von Verkehrsstörungen sind von der Industrie, den Werken usw. an die zuständigen Kriegsamtstellen und Kriegsamtnebenstellen (nicht an das Kriegsamt) zu richten. Fernruf genügt.

Anmeldung von Auslandsforderungen. Nach der Bundesratsverordnung vom 23. Februar 1917 unterliegen die auf Geld lautenden Forderungen gegen Schuldner in Feindesland der Anmeldung, soweit sie bereits vor Kriegsausbruch bestanden haben. Als Schuldner im Sinne der Verordnung sind nicht bloß natürliche Personen und juristische Personen und Handelsgesellschaften, die dort beim Kriegsausbruch ihren Sitz hatten, sondern auch die feindlichen Staaten selbst anzusehen. Nicht anzumelden sind Forderungen aus Verträgen, wenn der Anmeldepflichtige die ihm vertragsmäßig obliegende Gegenleistung weder ganz noch teilweise erfüllt hat. Im Falle anteiliger Erfüllung ist die Anmeldung auf den der Leistung entsprechenden Teil der Gegenforderung zu beschränken. Des weiteren sind unter bestimmten Voraussetzungen nicht anzumelden u. a. Forderungen aus Wertpapieren, Bürgschafts- und Regreßforderungen, Ansprüche auf Versicherungsprämien, es sei denn, daß ihr Jahresbetrag für einen und denselben Vertrag 1000 M übersteigt, und Ansprüche auf noch nicht fällige Versicherungsleistungen. Dagegen sind Ansprüche aus Lebensversicherungsverträgen anmeldepflichtig. Die Anmeldung muß auf bestimmten Anmeldebogen bis 15. April erfolgen. Von Bedeutung ist, daß durch die jetzigen Bestimmungen die Anmeldung von Forderungen bei der Reichsentschädigungskommission nicht berührt wird.

Meldepflicht für den vaterländischen Hilfsdienst. Gemäß den letzten Anordnungen haben sich die Hilfsdienstpflichtigen bis 31. März 1917 bei den Ortsbehörden zu melden. Mit dem 1. April wird die Tätigkeit der Einberufungsausschüsse einsetzen. Die Meldepflicht besteht aber nur für die nicht mehr im wehrpflichtigen Alter stehenden Hilfsdienstpflichtigen. Wehrpflichtige, die zeitweilig zurückgestellt oder dienstuntauglich sind, werden von den Ersatzkommissionen erfaßt. Gebraucht werden Arbeitskräfte für die Kriegsindustrie und für die Landwirtschaft. Einberufen werden zunächst die sich freiwillig Meldenden, dann die zurzeit gar nicht oder nur teilweise Beschäftigten, endlich die Vollbeschäftigten, die in ihrer jetzigen Tätigkeit durch weibliche, jugendliche oder ältere Kräfte ersetzt werden können. Solange als möglich wird von der Einberufung derjenigen abgesehen werden, deren Heranziehung eine schwere volkswirtschaftliche Schädigung bedeuten würde, sowie derjenigen, die durch langjährige Verträge gebunden sind. Die Einberufungsausschüsse müssen sich an die Staats- und Gemeindebehörden, Berufsvertretungen usw wenden. Über das Verfahren nach der Einberufung bestimmt § 7 Abs. 3. Jeder, dem die besondere schriftliche Aufforderung zur freiwilligen Meldung zugegangen ist, hat bei einer der nach § 2 in Frage kommenden Stelle Arbeit zu suchen. Geschieht dies nicht binnen 2 Wochen, so wird ihm eine Beschäftigung durch den Ausschuß zugewiesen.

Versicherungspflicht im Hilfsdienst. Die im vaterländischen Hilfsdienst Beschäftigten unterliegen nach der Verordnung des Bundesrats vom 24. Februar 1917 der Versicherungspflicht nach den sozialen Versicherungsgesetzen. Die gewährte Vergütung gilt dabei als Entgelt im Sinne der Vorschriften der erwähnten Gesetze.

Verteilungsstelle für Kohlen. Durch Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 28. Februar d. J. ist der Geheime Oberbergrat Fuchs zum Reichskommissar für Kohlenverteilung vom 1. März 1917 ab bestellt worden. Seine Diensträume befinden sich in Berlin, Budapester Straße 5.

Handelsregister-Eintragungen.

Cöln. Vereinigte Rheinisch-Westfälische Cristall-Sandwerke G. m. b. H. Die Kaufleute August Lindemann und Karl Großpeter sind als Geschäftsführer ausgeschieden. Der Ingenieur Otto Lindemann ist zum Geschäftsführer bestellt.

Hanau. W. C. Heraeus, G. m. b. H. Dr. Adolf Endemann (Hannover) ist zum stellvertretenden Geschäftsführer für den Fall bestellt worden, daß der Geschäftsführer Dr. Wilhelm Heraeus längere Zeit an der Ausübung seines Amtes verhindert ist.

Untergriesbach i. Bayern. Deutsche Graphitgesellschaft m. b. H. Das Stammkapital ist auf 1 500 000 M erhöht.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Sechste Kriegsanleihe.

5% Deutsche Reichsanleihe.

4½% Deutsche Reichsschatzanweisungen,

auslosbar mit 110% bis 120%.

Zur Bestreitung der durch den Krieg erwachsenen Ausgaben werden weitere 5% Schuldverschreibungen des Reichs und 4½% Reichsschatzanweisungen hiermit zur öffentlichen Zeichnung aufgelegt.

Das Reich darf die Schuldverschreibungen frühestens zum 1. Oktober 1924 kündigen und kann daher auch ihren Zinsfuss vorher nicht herabsetzen. Sollte das Reich nach diesem Zeitpunkt eine Ermässigung des Zinsfusses beabsichtigen, so muss es die Schuldverschreibungen kündigen und den Inhabern die Rückzahlung zum vollen Nennwert anbieten. Das gleiche gilt auch hinsichtlich der früheren Anleihen. Die Inhaber können über die Schuldverschreibungen und Schatzanweisungen wie über jedes andere Wertpapier jederzeit (durch Verkauf, Verpfändung usw.) verfügen.

Die Bestimmungen über die Schuldverschreibungen finden auf die Schuldbuchforderungen entsprechende Anwendung.

Bedingungen.

1. Annahmestellen.

Zeichnungsstelle ist die Reichsbank. Zeichnungen werden

von Donnerstag, den 15. März, bis Montag, den 16. April 1917, mittags 1 Uhr

bei dem Kontor der Reichshauptbank für Wertpapiere in Berlin (Postscheckkonto Berlin Nr. 99) und bei allen Zweiganstalten der Reichsbank mit Kasseneinrichtung entgegengenommen. Die Zeichnungen können auch durch Vermittlung der Königlichen Seehandlung (Preußischen Staatsbank), der Preußischen Central-Genossenschaftskasse in Berlin, der Königlichen Hauptbank in Nürnberg und ihrer Zweiganstalten, sowie sämtlicher Banken, Bankiers und ihrer Filialen, sämtlicher öffentlichen Sparkassen und ihrer Verbände, jeder Lebensversicherungsgesellschaft, jeder Kreditgenossenschaft und jeder Postanstalt erfolgen. Wegen der Postzeichnungen siehe Ziffer 7.

Zeichnungsscheine sind bei allen vorgenannten Stellen zu haben. Die Zeichnungen können aber auch ohne Verwendung von Zeichnungsscheinen brieflich erfolgen.

2. Einteilung. Zinsenlauf.

Die Schuldverschreibungen sind in Stücken zu 20000, 10000, 5000, 2000, 1000, 500, 200 und 100 Mark mit Zinsscheinen, zahlbar am 2. Januar und 1. Juli jedes Jahres, ausgefertigt. Der Zinsenlauf beginnt am 1. Juli 1917, der erste Zinsschein ist am 2. Januar 1918 fällig.

Die Schatzanweisungen sind in Gruppen eingeteilt und in Stücken zu 20000, 10000, 5000, 2000 und 1000 Mark mit dem gleichen Zinsenlauf und den gleichen Zinsterminen wie die Schuldverschreibungen ausgefertigt. Welcher Gruppe die einzelne Schatzanweisung angehört, ist aus ihrem Text ersichtlich.

3. Einlösung der Schatzanweisungen.

Die Schatzanweisungen werden zur Einlösung in Gruppen im Januar und Juli jedes Jahres, erstmals im Januar 1918, ausgelost und an dem auf die Auslosung folgenden 1. Juli oder 2. Januar mit 110 Mark für je 100 Mark Nennwert zurückgezahlt. Es werden jeweils so viele Gruppen ausgelost, als dies dem planmäßig zu tilgenden Betrage von Schatzanweisungen entspricht.

Die nicht ausgelosten Schatzanweisungen sind seitens des Reichs bis zum 1. Juli 1927 unkündbar. Frühestens auf diesen Zeitpunkt ist das Reich berechtigt, sie zur Rückzahlung zum Nennwert zu kündigen, jedoch dürfen die Inhaber alsdann statt der Barrückzahlung 4%ige, bei der ferneren Auslosung mit 115 Mark für je 100 Mark Nennwert rückzahlbare, im übrigen den gleichen Tilgungsbedingungen unterliegende Schatzanweisungen fordern. Frühestens 10 Jahre nach der ersten Kündigung ist das Reich wieder berechtigt, die dann noch unverlosten Schatzanweisungen zur Rückzahlung zum Nennwert zu kündigen, jedoch dürfen alsdann die Inhaber statt der Barzahlung 3½%ige mit 120 Mark für je 100 Mark Nennwert rückzahlbare, im übrigen den gleichen Tilgungsbedingungen unterliegende Schatzanweisungen fordern. Eine weitere Kündigung ist nicht zulässig. Die Kündigungen müssen spätestens sechs Monate vor der Rückzahlung und dürfen nur auf einen Zinstermin erfolgen.

Für die Verzinsung der Schatzanweisungen und ihre Tilgung durch Auslosung werden jährlich 5% vom Nennwert ihres ursprünglichen Betrages aufgewendet. Die ersparten Zinsen von den ausgelosten Schatzanweisungen werden zur Einlösung mitverwendet. Die auf Grund der Kündigungen vom Reiche zum Nennwert zurückgezahlten Schatzanweisungen nehmen für Rechnung des Reichs weiterhin an der Verzinsung und Auslosung teil.

Am 1. Juli 1967 werden die bis dahin etwa nicht ausgelosten Schatzanweisungen mit dem alsdann für die Rückzahlung der ausgelosten Schatzanweisungen maßgebenden Betrage (110%, 115% oder 120%) zurückgezahlt.

4. Zeichnungspreis.

Der Zeichnungspreis beträgt:

für die 5% Reichsanleihe, wenn Stücke verlangt werden . . . . 98,— Mark,

für die 5% Reichsanleihe, wenn Eintragung in das Reichsschuldbuch mit Sperre bis zum 15. April 1918 beantragt wird . . . . . . 97,80 Mark,

für die 4½% Reichsschatzanweisungen . 98,— Mark

für je 100 Mark Nennwert unter Verrechnung der üblichen Stückzinsen.

5. Zuteilung. Stückelung.

Die Zuteilung findet tunlichst bald nach dem Zeichnungsschluß statt. Die bis zur Zuteilung schon bezahlten Beträge gelten als voll zugeteilt. Im übrigen entscheidet die Zeichnungsstelle über die Höhe der Zuteilung. Besondere Wünsche wegen der Stückelung sind in dem dafür vorgesehenen Raum auf der Vorderseite des Zeichnungsscheines anzugeben. Werden derartige Wünsche nicht zum Ausdruck gebracht, so wird die Stückelung von den Vermittlungsstellen nach ihrem Ermessen vorgenommen. Späteren Anträgen auf Abänderung der Stückelung kann nicht stattgegeben werden*.

Zu allen Schatzanweisungen sowohl wie zu den Stücken der Reichsanleihe von 1000 Mark und mehr werden auf Antrag vom Reichsbank-Direktorium ausgestellte Zwischenscheine ausgegeben, über deren Umtausch in endgültige Stücke das Erforderliche später öffentlich bekanntgemacht wird. Die Stücke unter 1000 Mark, zu denen Zwischenscheine nicht vorgesehen sind, werden mit möglichster Beschleunigung fertiggestellt und voraussichtlich im September d. J. ausgegeben werden.

6. Einzahlungen.

Die Zeichner können die gezeichneten Beträge vom 31. März d. J. an voll bezahlen. Die Verzinsung etwa schon vor diesem Tage bezahlter Beträge erfolgt gleichfalls erst vom 31. März ab.

Die Zeichner sind verpflichtet:

30 % des zugeteilten Betrages spätestens am 27. April d. J.,
20 % „ „ „ „ „ 24. Mai „ „
25 % „ „ „ „ „ 21. Juni „ „
25 % „ „ „ „ „ 18. Juli „ „

zu bezahlen. Frühere Teilzahlungen sind zulässig, jedoch nur in runden durch 100 teilbaren Beträgen des Nennwerts. Auch auf die kleinen Zeichnungen sind Teilzahlungen jederzeit, indes nur in runden durch 100 teilbaren Beträgen des Nennwerts gestattet; doch braucht die Zahlung erst geleistet zu werden, wenn die Summe der fällig gewordenen Teilbeträge wenigstens 100 Mark ergibt.

Die Zahlung hat bei derselben Stelle zu erfolgen, bei der die Zeichnung angemeldet worden ist.

Die im Laufe befindlichen unverzinslichen Schatzscheine des Reichs werden — unter Abzug von 5% Diskont vom Zahlungstage, frühestens aber vom 31. März ab, bis zum Tage ihrer Fälligkeit — in Zahlung genommen.

7. Postzeichnungen.

Die Postanstalten nehmen nur Zeichnungen auf die 5% Reichsanleihe entgegen. Auf diese Zeichnungen kann die Vollzahlung am 31. März, sie muß aber spätestens am 27. April geleistet werden. Auf bis zum 31. März geleistete Vollzahlungen werden Zinsen für 90 Tage, auf alle anderen Vollzahlungen bis zum 27. April, auch wenn sie vor diesem Tage geleistet werden, Zinsen für 63 Tage vergütet.

8. Umtausch.

Den Zeichnern neuer 4½% Schatzanweisungen ist es gestattet, daneben Schuldverschreibungen und Schatzanweisungen der früheren Kriegsanleihen in neue 4½% Schatzanweisungen umzutauschen, jedoch kann jeder Zeichner höchstens doppelt so viel alte Anleihen (nach dem Nennwert) zum Umtausch anmelden, wie er neue Schatzanweisungen gezeichnet hat. Die Umtauschanträge sind innerhalb der Zeichnungsfrist bei derjenigen Zeichnungs- oder Vermittelungsstelle, bei der die Schatzanweisungen gezeichnet worden sind, zu stellen. Die alten Stücke sind bis zum 24. Mai 1917 bei der genannten Stelle einzureichen. Die Einreicher der Umtauschstücke erhalten zunächst Zwischenscheine zu den neuen Schatzanweisungen.

Die 5% Schuldverschreibungen aller vorangegangenen Kriegsanleihen werden ohne Aufgeld gegen die neuen Schatzanweisungen umgetauscht. Die Einlieferer von 5% Schatzanweisungen der ersten Kriegsanleihe erhalten eine Vergütung von M 1,50, die Einlieferer von 5% Schatzanweisungen der zweiten Kriegsanleihe eine Vergütung von M 0,50 für je 100 Mark Nennwert. Die Einlieferer von 4½% Schatzanweisungen der vierten und fünften Kriegsanleihe haben M 3,— für je 100 Mark Nennwert zuzuzahlen.

Die mit Januar/Juli-Zinsen ausgestatteten Stücke sind mit Zinsscheinen, die am 2. Januar 1918 fällig sind, die mit April/Oktober-Zinsen ausgestatteten Stücke mit Zinsscheinen, die am 1. Oktober 1917 fällig sind, einzureichen. Der Umtausch erfolgt mit Wirkung vom 1. Juli 1917, so daß die Einlieferer von April/Oktober-Stücken auf ihre alten Anleihen Stückzinsen für ¼ Jahr vergütet erhalten.

Sollen Schuldbuchforderungen zum Umtausch verwendet werden, so ist zuvor ein Antrag auf Ausreichung von Schuldverschreibungen an die Reichsschuldenverwaltung (Berlin SW 68, Oranienstraße 92/94) zu richten. Der Antrag muß einen auf den Umtausch hinweisenden Vermerk erhalten und spätestens bis zum 20. April d. J. bei der Reichsschuldenverwaltung eingehen. Daraufhin werden Schuldverschreibungen, die nur für den Umtausch in Reichsschatzanweisungen geeignet sind, ohne Zinsscheinbogen ausgereicht. Für die Ausreichung werden Gebühren nicht erhoben. Eine Zeichnungssperre steht dem Umtausch nicht entgegen. Die Schuldverschreibungen sind bis zum 24. Mai 1917 bei den in Absatz 1 genannten Zeichnungs- oder Vermittlungsstellen einzureichen.

* Die zugeteilten Stücke sämtlicher Kriegsanleihen werden auf Antrag der Zeichner von dem Kontor der Reichshauptbank für Wertpapiere in Berlin nach Maßgabe seiner für die Niederlegung geltenden Bedingungen bis zum 1. Oktober 1919 vollständig kostenfrei aufbewahrt und verwaltet. Eine Sperre wird durch diese Niederlegung nicht bedingt; der Zeichner kann sein Depot jederzeit — auch vor Ablauf dieser Frist — zurücknehmen. Die von dem Kontor für Wertpapiere ausgefertigten Depotscheine werden von den Darlehnskassen wie die Wertpapiere selbst beliehen.

Berlin, im März 1917.

Reichsbank-Direktorium.
Havenstein. v. Grimm.

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-,
Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 12.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 22. März 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die Verwendung von Schwefelzink für Weiß- und Leuchtemail.

Dr. J. Schaefer.

Während bereits vor dem Kriege, vor allem verursacht durch den hohen Preis des Zinnoxyds, die Frage nach einem geeigneten Ersatz für dieses von großer Bedeutung war, ist das Trübungsmittel in den letzten Jahren vollends in den Mittelpunkt der den Emailtechniker berührenden Fragen gerückt. Eine ganze Reihe neuer Patente und Patentanmeldungen zeigen, daß über Emailtrübungsmittel mit allseitiger Beteiligung und unstreitbarem Erfolg gearbeitet wird. Die neueste Übersicht, die heute allerdings schon der Ergänzung bedarf, bringt Pradel in der Gießerei-Zeitung. (1916, S. 135, 149.)

Im Gegensatz zum Zinnoxyd sind die neuen Trübungsmittel durchweg nicht so allgemeiner Anwendung fähig wie dieses, jedoch für den einen oder anderen besonderen Zweck dem Zinnoxyd überlegen.

Abgesehen vom Zirkonoxyd, das sich bereits gut eingeführt hat, darf aus verschiedenen Gründen das Schwefelzink besondere Beachtung beanspruchen. Das Erstaunen war nicht gering, als E. de Haën, Chemische Fabrik „List", G. m. b. H. in Seelze bei Hannover sich unter D. R. P. 289 317 die Herstellung von Emaillen und Glasuren unter Verwendung von Schwefelzink als Trübungsmittel schützen ließ.

Die genaue Patentbeschreibung bringt die Keramische Rundschau 1916, S. 29. Weitere Angaben über Schwefelzink finden sich in folgenden Zeitschriften: Sprechsaal 1916, S. 53 (Fragekasten); Gießerei-Zeitung 1916, S. 136; Essener Anzeiger 1916, Nr. 66; Allgemeine Technische Korrespondenz 1916, Nr. 321. Diese Stellen beschränken sich auf eine kurze Besprechung bezw. Wiedergabe der Patentschrift. Da Verfasser sich eingehender mit diesem Trübungsmittel beschäftigt hat, dürften die gefundenen Ergebnisse zur Klärung der gerade über das Schwefelzink herrschenden widersprechenden Ansichten beitragen und so den Fachgenossen willkommen sein.

Lange bekannt ist die Tatsache, daß Zinkoxyd zum Trüben von Gläsern benutzt wird. Auch andere Zinkverbindungen, wie z. B. Zinkfluorid, sollen trübende Wirkung besitzen (Sprechsaal 1909, Nr. 40). Ferner wird von Grieshammer (Sprechsaal 1910, Nr. 12) das Schwefelzink erwähnt und gesagt, daß es im Feuer beständig sei und in Glasflüssen „emailartig" in gelblich weißem Zustand zur Abscheidung komme. „Emailartig" kann nur „weißtrübend", „opak" bedeuten. Aus der lange bekannten Beobachtung, daß Zinksulfid die Boraxperle völlig opak mache und ihr eine weiße Färbung erteile, zieht Berl (Mineralfarben 1916, S. 98) den Schluß, daß es sich zur Herstellung von weißen Gläsern, Glasuren und Emaillen eignen müßte. Ob diese Erwägungen zur Entdeckung des Zinksulfids als Trübungsmittel für Email geführt haben, oder ob sie ein Ergebnis des Zufalls gewesen ist, bleibe dahingestellt, da es für den Wert und die Beurteilung des Patentes gleichgültig ist.

Von vorne herein sei gesagt, daß die trübende Wirkung des Schwefelzinks besteht und zwar auf Grund seiner Zusammensetzung als Zinksulfid und nicht auf dem vermeintlichen Reaktionsprodukt Zinkoxyd. Das sei schon jetzt ausdrücklich festgestellt im Gegensatz zu der vielfach bestehenden Ansicht, die Verwendung von Schwefelzink als Trübungsmittel beruhe wohl, trotzdem sie patentiert wurde, auf einem Beobachtungsfehler. Abgesehen vom Nachweis des Schwefels, der auch gelingt, wenn das schwefelzinkhaltige Email stark erhitzt wird und von seiner Trübung den größten Teil einbüßt, beweist der Ausfall der Versuche von Tabelle A zu Genüge die Richtigkeit obiger Behauptung.

Die Versuche I—IV wurden unter gleichen Bedingungen nebeneinander ausgeführt. Zur Verwendung gelangte ein leichtflüssiges Email, mit etwa 5 v. H. Kryolith vorgetrübt. Obwohl es nicht besonders für Schwefelzink zusammengesetzt ist, vielmehr willkürlich gewählt wurde, zeigt es doch gute Ergebnisse. Einbrenntemperatur etwa 800°.

Tabelle A.

	Mühlenzusatz	Befund
I	5 v. H. Schwefelzink 6 „ Ton	Völlig deckend mit einem geringen Stich ins gelbliche. Dies rührt von Spuren von Eisen her, die sich im ZnS befinden.
II	4,1 v. H. Zinkoxyd 6 „ Ton	Keine Deckkraft. Der blaue Grund scheint völlig durch. Etwas weniger Glanz als I. Schmelzpunkt liegt ganz wenig höher.
III	6 v. H Zinkoxyd 6 „ Ton	Nur wenig deckender als II. Das Email brennt erst bei wesentlich höherer Temperatur und mehr als doppelter Brenndauer als I und II aus. Matt und glanzlos.
IV	6 v. H. Ton	Deckkraft ähnlich III, jedoch schön glänzend. Brenndauer wie I.

Die in II angewandte Menge Zinkoxyd ist den 5 v. H. Schwefelzink von I äquivalent.

Die Versuchergebnisse beweisen, daß:

1) Schwefelzink gute Deckkraft besitzt,

2) Zinkoxyd als Mühlenzusatz kein oder nur sehr geringes Trübungsvermögen aufweist (vergl. III u. IV).

3) Schwefelzink bei der in Frage kommenden Temperatur sich nicht unter Umwandlung in Zinkoxyd zersetzt.

Schwefelzink gibt also nicht, wie man das vielfach anzunehmen scheint, so einfach seinen Schwefel ab. Es ist vielmehr im Emailfluß recht beständig. Schon die Darstellungsweise von Zinksulfid auf trockenem Wege bestätigt zur Genüge seine Widerstandsfähigkeit gegen Hitze.

Die Deckkraft ist unter Verwendung gleicher Teile bei Schwefelzink ebenso groß wie bei Zinnoxyd, ergibt aber nicht die schöne weiße Farbe und den Glanz des letzteren. Bereits ein geringer Eisengehalt im Schwefelzink sowohl wie in der zur Verwendung gelangenden Glasur macht das Email gelbstichig.

Die Proben I und II wurden weiterhin bei einer Temperatur von etwa 1000° auf blauen Grund scharf eingebrannt. Beide lieferten ein hochglänzendes Email. Während II völlig durchsichtig, also vom Grund herrührend, ganz blau wurde, hatte I zwar den wesentlichen Teil seines Deckvermögens eingebüßt, war aber immerhin noch ebenso deckend wie III und IV (Tab. A).

Diese bedeutende Abschwächung der Trübungskraft und die gelbliche Färbung des Emails I findet ihre Erklärung darin, daß das Zinksulfid bei dieser hohen Temperatur mit den Oxyden der Grundglasur in Umsetzung getreten ist. Um die Richtigkeit dieser Vermutung zu prüfen, wurde der erste Auftrag normal nach Tab. A, der zweite Auftrag bei der hohen Temperatur von 1000° eingebrannt. Das Ergebnis war ein völlig deckendes Weiß, das nur an den Rändern, wo der Auftrag jeweils sehr dünn war, seine Deckkraft eingebüßt

hatte. Also auch bei hoher Temperatur ist das Schwefelzink beständig, wenn es nicht die Möglichkeit hat, sich mit andern Metallen umzusetzen. Hieraus folgernd glaubte Verfasser das Schwefelzink ebenso bei schwer schmelzbaren Glasuren anwenden zu können. In Tabelle B sind die Versuchsergebnisse niedergelegt.

Tabelle B.

	Email	Mühlenzusatz	Befund
V	Sehr strengflüssiges Email mit mehr als 60 i. H. SiO_2	5 v. H. Schwefelzink 6 „ Ton	Gut deckend wenig Glanz
VI	Strengflüssig mit Boraxersatz	5 v. H. Schwefelzink 6 „ Ton	Gut deckend, wenig Glanz, doch besser als V.
VII	Strengflüssig mit Borax- und Salpeterersatz (Permanganat).	5 v. H. Schwefelzink 6 „ Ton	Wird schwarz von gebildetem Schwefelmangan.

Diese Versuche zeigen deutlich, daß sich Schwefelzink in schwerschmelzbaren Glasuren nicht zersetzt. Es ist für solche jedoch weniger geeignet, da es ein glanzloses Email ergibt. Von Bedeutung ist die Brauchbarkeit in Glasuren, die mit Boraxersatz hergestellt sind, wenn der Schmelzpunkt dieser Glasuren nicht allzuhoch liegt. Mit manganhaltigem Salpeterersatz geschmolzene Flüsse sind nicht zu verwenden.

Zu bemerken ist noch, daß gleichzeitig mit obigen Proben (V—VII) eingebrannte Glasuren mit 5 i. H. Zinnoxyd ein schön glänzendes Email lieferten. Es scheint sich somit bei hoher Temperatur bereits eine Zersetzung des Zinksulfids anzubahnen, die das Email glanzlos macht. Auch ist in letzterem Fall eine geringe Neigung zur Blasenbildung vorhanden.

Obige Versuche sind sämtlich auf Eisenblech ausgeführt. Schwefelzink hat sich aber auch als sehr geeignet für Gußemail erwiesen. Die Beobachtung, daß mit Schwefelzink hergestellte Glasuren unmittelbar auf Blech sowohl wie auf Gußeisen ohne Grund ausgezeichnet haften, dürfte die Fachgenossen zu weiteren Versuchen nach dieser Richtung hin anregen.

Beim Suchen nach für Schwefelzink besonders geeigneten Glasuren wurden mehrere sehr brauchbare Zusammensetzungen gefunden. Diese dürften die Einführung des Schwefelzinks in die Emailindustrie erleichtern, zumal für solche Zwecke, wo der Verwendung von Zink aus hygienischen Gründen kein Riegel vorgeschoben ist. Bekanntlich ist der Gebrauch von Zink für Gegenstände verboten, die der Zubereitung und Aufbewahrung von Lebensmitteln dienen. Obwohl dieses Verbot die Anwendung von Schwefelzink bedeutend einschränkt, bleibt doch ein genügend großes Gebiet für dieses Trübungsmittel offen. Seine größten Vorzüge, große Billigkeit und bei geringem Zusatz starke Trübungskraft werden ihm trotz der nicht abzustreitenden Nachteile gewiß Eingang in die Emailindustrie verschaffen.

In der Patentschrift wird auf die Benutzung des leuchtenden Schwefelzinks, das sich von dem gewöhnlichen chemisch kaum unterscheiden soll, für Emaillen hingewiesen. Dieser bemerkenswerten Tatsache, die bis heute m. W. noch keine technischen Werte gezeitigt hat, ist eine gewisse Bedeutung für die Zukunft nicht abzusprechen. Unstreitig ist es ein großes Verdienst des Erfinders, Wege gefunden zu haben, das leuchtende Schwefelzink in Email einzubetten. Es gelang dies mit dem gewöhnlichen seit langem als Sidotblende bekannten Schwefelzink, wie auch mit solchem, das radioaktive Stoffe beigemischt enthält und im Gegensatz zu ersterem ohne jede äußere Belichtung ständig im Dunkeln leuchtet. Solche radioaktive Leuchtfarben haben gerade während des Krieges eine große Bedeutung erlangt. Sie wurden bisher durchweg mit einem Bindemittel, etwa einem völlig durchsichtigen Lack, aufgetragen. Diese Art des Aufbringens hat jedoch zwei Nachteile. Einmal springen die aufgestrichenen Leuchtteilchen leicht ab. Dies ist vorzüglich bei keramischen Massen, Glas, Porzellan, Email usw. der Fall. Zum Zweiten tritt bei den mit einem Bindemittel aufgestrichenen Leuchtfarben bald eine starke Mißfärbung und als Folge eine verminderte Leuchtkraft ein. Zurückzuführen ist das vermutlich einmal auf den starken Einfluß der Atmosphärilien, gegen die das Bindemittel nicht sonderlich widerstandsfähig ist, dann auch wahrscheinlich auf chemische Einflüsse, die das Bindemittel als solches auf das Schwefelzink ausübt.

Gerade für Meßinstrumente, Uhren, Kompasse, Schilder usw., die durchweg aus keramischen Massen bestehen, ist es wichtig, bei Auftragen von Leuchtfarben diese Nachteile zu vermeiden. Der erste oben angeführte Nachteil wird durch Anwendung von Leuchtemail völlig beseitigt. Der zweite zum größten Teil bei jedem Email, in hohem Maße aber dann, wenn es gelingt, das leuchtende Schwefelzink in ein Email einzubetten, das gegen die Einflüsse von Luft und Wasser widerstandsfähig ist. Verfasser hat leider bis jetzt keine Gelegenheit gehabt, solche schwer angreifbaren Emaillen auf ihre Brauchbarkeit für leuchtendes Schwefelzink hin zu untersuchen. Für dieses ist schon ein ganz besonders zusammengesetztes Email erforderlich. Ist es doch von Bedeutung, dem Email einen möglichst hohen Zusatz von leuchtendem Schwefelzink beigeben zu können, um eine recht starke Leuchtkraft hervorzurufen. 40—50 v. H. kann man nach bisherigen Erfahrungen zusetzen. Zwecks Ausnutzung der vollen Leuchtkraft soll die Glasur völlig durchsichtig sein. Je niedriger ihr Schmelzpunkt liegt, um so leichter wird sie trotz des hohen Zusatzes von Schwefelzink ein glattgeschmolzenes glänzendes Email liefern.

Die Tatsache, daß sich leuchtendes Schwefelzink im Email einbrennen läßt, ohne seine Leuchtkraft einzubüßen, ist ein weiterer Beweis für die Unzersetzlichkeit des Schwefelzinks bei der Einbrenntemperatur, denn nur das nicht zersetzte Schwefelzink besitzt Leuchtvermögen.

Was die Lebensdauer des Leuchtemails betrifft, so kann Verfasser nur bestätigen, daß Proben, die er vor drei Jahren erhalten hat, nur einen sehr geringen Teil ihrer Leuchtkraft verloren haben, während der gleiche Leuchtstoff, mit Lack aufgetragen, kaum mehr leuchtet. Eine anfängliche Ermüdung, die man dem leuchtenden Schwefelzink zuschreibt, ließ sich in diesem Zeitraum kaum beobachten.

Radioaktive Leuchtmassen sind in ihrer Lebensdauer natürlich abhängig von dem zur Verwendung kommenden radioaktiven Stoff. Man hat für ein solches etwa eine zehnjährige Wirkungskraft berechnet. Eine kürzlich veröffentliche Patentanmeldung über ein Verfahren zur Herstellung von Leuchtemail bringt, wie aus obigen Ausführungen ersichtlich ist, nichts neues. Sie ist erklärlich, da bisher über radioaktives Leuchtemail in der Öffentlichkeit nichts bekannt wurde.

Zum Schlusse sei noch kurz erwähnt, daß Schwefelzink nicht wie z. B. Zinnoxyd farbigen Glasuren zugegeben werden darf, da es mit den meisten Farbkörpern Umsetzungen liefert, die Mißfärbung hervorrufen. Aus demselben Grunde darf kein Email zur Verwendung kommen, das Blei, Antimon oder Arsen enthält.

Es sei noch bemerkt, daß sämtliche Versuche im Laboratorium ausgeführt wurden, den Ergebnissen also keine Betriebserfahrungen zu Grunde liegen. Es würde wertvoll sein, falls solche von anderer Seite vorhanden sein sollten, diese zu veröffentlichen, einerlei, ob sie sich mit den hier beschriebenen decken oder nicht.

Der Verfasser hofft, selbst zur weiteren Aufklärung bei Gelegenheit noch eingehendere Versuche über die noch schwebenden Fragen anstellen zu können.

Offensivgeist.

Unsere Kriegslasten stehen erst dann im rechten Licht, wenn wir sie in Vergleich setzen mit unseren Kraftquellen und den Lasten der Feinde. Unsere Geldwirtschaft hat den Stürmen des Kriegs getrotzt, sie wird auch den künftigen Anforderungen standhalten.

Zwar steht dahin, ob Begeisterung und Opferfreude der ersten Kriegszeit, das trutzige Zusammenstehen aus der Stunde der Gefahr hinüberzuretten seien in die Zeit des Friedens. Aber was zweifellos als Gewinn aus schwerer Heimsuchung uns bewahrt bleiben wird, das ist geläuterter Ernst der Lebensauffassung, die Arbeitsamkeit und Betriebsamkeit, die gespornte deutsche Erfindungsgabe und Organisationskunst, das deutsche Volksvermögen mit seinen reichen Einkommensquellen, von denen freilich manche neu erschlossen und neu gefaßt werden müssen.

Eine ausreichende Kriegsentschädigung wird uns die Neuordnung der wirtschaftlichen Dinge erleichtern. Mit ihr werden wir reicher, ohne sie ärmer, aber nicht wirtschaftsunfähig sein. Die Aussichten für eine solche Entschädigung steigen natürlicherweise in dem Maße, als wir unsere Überlegenheit, unseren Sieg vollständig machen, indem wir zu den militärischen Erfolgen den geldwirtschaftlichen Sieg fügen. Können wir das? Die neue englische Anleihe war als Kraftprobe gedacht; sie schließt, wobei nichts verkleinert werden soll, jedenfalls nicht so ab, daß sich die Hoffnungen jenseits des Kanals auch nur halbwegs erfüllt hätten. Das neue Geld deckt knapp den Bedarf von 5 bis 6 Monaten, die ersehnte Umwandlung der schwebenden kurzfristigen Schulden in eine langfristige Anleihe aber ist so gut wie völlig mißlungen. Und das, obwohl der englische Markt eine Schonzeit von mehr als 1½ Jahren genossen hatte! Dabei ist England, dessen Schwierigkeiten sich häufen (U-Bootkrieg, Ernährungssorgen, Beeinträchtigung der Einfuhr und der Ausfuhr), eine Hauptstütze der Entente, oder sollte sie doch sein. Daß die

Stütze brüchig wird, ist um so beachtlicher, als das Zusammenraffen langfristiger Kapitalien im eigenen Lande der Bundesgenossen nachgerade auf bedrohliche Schwierigkeiten stößt. Zudem wachsen die Verschuldungen ans Ausland (Amerika übte von Anfang an eine zärtlich wohlwollende Neutralität, während es für uns nur Neutralität-„Ersatz" hatte), und die Kriegsaufwendungen geldlicher Art sind ungefähr doppelt so hoch wie die unsrigen.

Demgemäß ergibt sich beim Abmessen der beiderseitigen Widerstandskraft ein mehrfaches Mißverhältnis zuungunsten der Feinde. Also wird der Sieg auf dem Gebiete der Finanzen unser sein, wenn die Einsicht in die eigene Kraft und die Erkenntnis der feindlichen Lage bei uns daheim jenen hochgemuten Offensivgeist wecken, den Hindenburg kündet: „Das deutsche Volk wird seine Feinde nicht nur mit den Waffen, sondern auch mit dem Gelde schlagen." Und einmal muß da drüben die Erkenntnis aufdämmern, daß ein Weiterkämpfen nur die Opfer — und den deutschen Vorsprung steigert.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 19. Helle Stellen in Kobaltglasur. Meine Kobaltglasur für Steingut zeigt nach dem Glattbrande dort, wo die Glasur dicker liegt und ausgeflossen ist, am unteren Rand eine hellere Abgrenzung; teilweise sind es Stellen, als wenn es Überlaufglasur wäre. Wie ist dieser Erscheinung entgegen zu treten.

Frage 20. Beheizung einer Scharffeuermuffel mit Leuchtgas. Geht es an, eine Scharffeuermuffel mit überschlagender Flamme zu bauen mit einem Muffelmaß im Lichten von etwa 70—80 cm Tiefe, 50—60 cm Breite und 75 cm Höhe zur Beheizung mit Leuchtgas und die Muffel damit ohne Zuhilfenahme eines Gebläses auf eine gleichmäßige Temperatur von mindestens 1100° zu bringen? Welche Brennerfahrungen liegen mit solchen Muffeln vor, und wie hoch stellt sich der Gasverbrauch?

Frage 21. Kitt zum Einkitten von Eisendornen in Türschnallen. Wir sollen Eisendorne in Porzellan- und Steingut-Türschnallen kitten. Wir haben einen Kitt, bestehend aus Kreide und Wasserglas, sowie auch einen solchen, bestehend aus Zement mit Leimwasser, verwendet, jedoch keine besonderen Erfolge erzielt. Welcher Kitt würde vollständig entsprechen?

Antworten.

Zu Frage 16. Abziehlack. Für Ihre Zwecke genügt eine Mischung von 10 Teilen Kopallack (hell) und 90 Teilen Terpentinöl, welche innig miteinander vermengt werden. Gewöhnlich wird nur das Bild mit dem Abziehlack bestrichen; bei einem porösen Scherben jedoch ist es gut, wenn man auch diesen etwas bestreicht. Nachdem das Bild fest aufgeklebt ist, weicht man das überflüssige Papier des Abziehbildes vorsichtig mit Wasser ab und reinigt den Scherben um das Abziehbild herum gut mit einem Schwamm od. dergl. Damit Sie von vornherein eine gute Ware erhalten, betrauen Sie am besten einen Maler oder eine Malerin mit der Arbeit, die das Abziehverfahren gut beherrschen; Sie ersparen sich dadurch viel Mühe und haben keine Mißerfolge.

Zu Frage 17. Trocknen emaillierter Flaschen. Um emaillierte Flaschen schnell zu trocknen, muß man sie in eine möglichst heiße Trockenkammer oder auf eine gut geheizte Darre bringen. Hauptsächlich ist dabei darauf zu achten, daß der sich im Innern der Flasche beim Trocknen entwickelnde Wasserdampf leicht entweichen kann. Da der Wasserdampf leichter als Luft ist, steigt er nach oben. Deshalb dürfen die Flaschen nicht auf die Trockenbretter gelegt werden, sondern sie müssen mit der Mündung nach oben stehen oder hängen.

Zu Frage 18. Aufbereitung von Stanzmasse. Die Aufbereitung von Stanzmasse für elektrische Bedarfsartikel (hauptsächlich Porzellan) muß am besten auf nassem Wege geschehen, weil durch Trockenmahlung weder der erforderliche Feinheitsgrad noch die innige Mischung der Masseversatzstoffe erreicht werden kann. Die Versatzstoffe werden demnach in der Regel auf Trommelnaßmühlen fein gemahlen, auf einem Mischquirl innig gemischt, auf Filterpressen in Kuchenform gebracht, die Massekuchen getrocknet, gepulvert, mit Öl und Wasser auf Anfeucht- und Mischmaschinen angefeuchtet und sodann auf Schleudermühlen gebrauchsfertig gemacht, d. h. die in der Anfeucht- und Mischmaschine sich bildenden Klümpchen werden auf der Schleudermühle zerschlagen.

Zweite Antwort. Der Masseversatz für Stanzmasse muß selbstverständlich naß gemahlen und vermischt werden, und zwar geschieht dies in althergebrachter Weise auf Trommel-Naßmühlen und Rühr- und Mischquirlen. Der so gewonnene Masseversatz wird auf Filterpressen entwässert und dann getrocknet. Zur Aufbereitung der Stanzmasse selbst werden die getrockneten Massekuchen auf Pulverisiermaschinen oder besonderen Kollergängen gemahlen und abgesiebt. Die nötige Feuchtigkeit und die entsprechende Menge Stanzöl wird dem so gewonnenen Pulver unter Gebrauch einer Misch- und Knetmaschine hinzugesetzt, und die aus dieser Maschine kommende Stanzmasse durchläuft zweckmäßig noch eine Schleudermühle. Bei großem Bedarf können die verschiedenen Maschinen durch Elevatoren und Silos untereinander verbunden werden. Zur Lieferung derartiger Anlagen meldet sich die Maschinenfabrik August Reißmann, Saalfeld-Saale.

Dritte Antwort. Ich kenne nur den gebräuchlichen Naßprozeß und glaube auch nicht, daß der Trockenprozeß gute Ergebnisse zeitigt. Als vor einigen Jahren eine größere Anlage geschaffen wurde, war auch die Rede davon, die Masseversatzstoffe trocken zu mischen, da dies Verfahren in Amerika üblich sein sollte. Einige Herren der Gesellschaft reisten daraufhin nach Amerika, um sich dort zu unterrichten, und als Ergebnis dieser Reise wurde das alte Naßverfahren, das jedenfalls eine wesentliche bessere Masse ergibt, beibehalten.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:
Porzellanmaler Adam Pfreimer,
Porzellanmaler Adam Friedl,
Porzellanätzer Franz Jos. Gmeiner,
Porzellanbrenner Josef Brunner,
Massemüller Ignaz Duscheck,
Porzellanmaler Johann Ueblacker,
Porzellanschleifer Jos. Bäuml,
Taglöhner Andreas Bauer,
Porzellanbrenner Carl Ulrich,
sämtlich bisher in der Porzellanfabrik Tirschenreuth, Akt.-Ges.

Auszeichnungen. Dem Töpfermeister Ernst Ziegler aus Jena und dem Glasbläser Robert Müller in der Österreichischen Glashüttengesellschaft in Außig wurde das Eiserne Kreuz verliehen.

Dem Leutnant d. R. H. Urbach, erster Schriftleiter der Tonindustrie-Zeitung, wurde das Ritterkreuz 2. Abt. des Sachsen-Weimarischen Hausordens der Wachsamkeit oder vom Weißen Falken mit Schwertern verliehen.

Dem Oberleutnant Josef Tschakert, Sohn des Glaswarenfabrikanten J. F. Tschakert in Steinschönau, wurde das Militärverdienstkreuz dritter Klasse mit der Kriegsdekoration und Schwertern verliehen.

Dem Leutnant Eduard Kotschwar, Sohn des Glasperlenfabrikanten Franz Kotschwar in Schumburg-Gistei, wurde das Signum laudis verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Adolph Frick, Inhaber der Porzellanmalerei L. J. Schulz in Hamburg.

Emil Ullrich, Inhaber der Sächs. Porzellan-Steingut-Manufaktur und Glashüttenniederlage Ernst Ullrich jr., in Dresden.

Töpfermeister Ernst Böttger in Eisenberg, Sa.-A.

Personalnachrichten. Dem Kommerzienrat Fritz Thomas in Marktredwitz wurde das König Ludwigskreuz verliehen.

Der Porzellanmaler Alb. Preiß in der Fürstenberger Porzellanfabrik konnte am 1. März auf eine 25jährige Tätigkeit zurückblicken.

Liquidation einer britischen Unternehmung. Auf Grund der Verordnung, betreffend Liquidation britischer Unternehmungen, vom 31. Juli 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 871) ist die Liquidation der Firma Idawerk G. m. b. H., Fabrik feuer- und säurefester Produkte in Crefeld-Linn (Liquidator: Kaufmann Franz Holstein in Crefeld, Jungfernweg 2) angeordnet.

Gründung einer deutschen Feuertonfabrik. In Meiningen wurde ein neues Unternehmen unter der Firma Keramische Werke Akt.-Ges. (Keramag) gegründet. Das Grundkapital ist zunächst auf 100 000 M festgesetzt worden. Der Zweck des Unternehmens ist der Erwerb von sanitären Steingutfabriken und verwandten Betrieben, besonders der Ankauf und Fortbetrieb der bisher in englischem Besitz befindlichen, durch Bundesratsbeschluß zwangsweise liquidierten Werke von Alfred Johnson, Steingutfabrik in Wesel und der Twyfordschen Feuertonwerke in Ratingen bei Düsseldorf. Das Aktienkapital soll später auf 4 bis 5 Mill. M erhöht werden. Die Gründer und Beteiligten sind die Bank für Thüringen vormals B. M. Strupp Akt.-Ges. in Meiningen, Generaldirektor Luitwin v. Boch in Firma Villeroy & Boch in Mettlach, Kommerzienrat Bamberger in Firma Bamberger, Leroi & Co. in Frankfurt a. M., das Bankhaus Gebr. Arnhold in Dresden, die Direktion der Diskonto-Gesellschaft in Berlin und die Deutschen Ton- und Steinzeugwerke Akt.-Ges. in Charlottenburg. Es wird beabsichtigt, den Sitz der Gesellschaft nach Koblenz zu verlegen. Den ersten Aufsichtsrat bilden Bankdirektor Ludwig Fuld von der Bank für Thüringen vormals B. M. Strupp Akt.-Ges. in Meiningen, Generaldirektor v. Boch in Mettlach, Kommerzienrat Bamberger in Frankfurt a. M. und Hans Arnhold von der Firma Gebr. Arnhold in Dresden. Nach Erhöhung des Grundkapitals sind weitere Zuwahlen in Aussicht genommen. Zu Direktoren der Gesellschaft sind ernannt worden: Otto Benzinger, Direktor der Diamantsteingutwerke in Flörsheim bei Frankfurt a. M. und Gerichtsassessor a. D. Dr. Fritz Eulau in Meiningen.

Wer Kriegsanleihe zeichnet, fördert den Frieden.

Porzellaneinfuhr aus Deutschland in Portoriko. Der Wert der Porzellaneinfuhr aus Deutschland belief sich im Jahre 1914-15 (1913-14) auf 1737 (15 115) Dollars.

Vereinigung Thüringer Luxusporzellan-Fabriken. Die Vereinigung beschloß einen Preisaufschlag von 30 v. H.

Porzellanfabrik Waldsassen Bareuther & Co., Akt.-Ges. Nach dem Geschäftsbericht ergab sich ein Rohgewinn von 320 906 M (205 282 M). Nach Deckung der Unkosten und bei Abschreibungen von 35 716 M (62 938 M) ergab sich ein Reingewinn von 166 417 M (44 846 M), von dem 7 v. H. (0) Dividende verteilt werden. Auf neue Rechnung kommen 46 806 M (32 246 M). Die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft hat sich gehoben. Es machten sich aber störend bemerkbar Mangel an geschulten Arbeitern und Schwierigkeiten in der Beschaffung von Betriebsmitteln, die sich im neuen Jahre verschärft haben. In der Vermögensaufstellung erscheinen Ausstände mit 131 503 M (124 481 M), Bankguthaben mit 371 750 M (185 692 M), Vorräte mit 163 855 M (196 219 M), Gläubiger mit 110 716 M (55 437 M).

Meißner Ofen- und Porzellanfabrik (vormals C. Teichert) in Meißen. Das Unternehmen schließt das Geschäftsjahr 1916 mit einem Verlust von 119 331 M (i. V. 305 062 M Verlust). Zur teilweisen Dekkung desselben soll der Rest des Reservefonds von 47 938 M verwendet werden. Die verbleibenden 71 393 M werden neu vorgetragen. Zwar hatte sich im Berichtsjahre der Absatz gegenüber dem Vorjahre etwas gehoben — von den ersten Monaten abgesehen, die flau waren — doch haben die Schwierigkeiten in der Beschaffung von Arbeitern und Rohstoffen mehr und mehr zugenommen. Beschlagnahme, Transportschwierigkeiten und andres hatten Preissteigerungen der Rohstoffe zur Folge. Im Verein mit den Konkurrenzwerken konnten die Verkaufspreise angemessen erhöht werden, aber diese Steigerungen sind dem abgelaufenen Geschäftsjahre nur erst teilweise zugute gekommen.

Steingutfabrik Colditz, Akt.-Ges. Die Hauptversammlung setzte die Dividende auf 12 v. H. (8 v. H.) fest. Nach Mitteilung der Verwaltung liegen so reiche Aufträge vor, daß diese bis Ende des Jahres der Gesellschaft volle Beschäftigung sichern.

Steingutfabrik Grünstadt. Das Unternehmen schließt das Jahr 1915-16 mit 49 794 M Verlust, wodurch sich der Verlustsaldo auf 63 330 M erhöht.

Pfälzische Chamotte- und Thonwerke, Schiffer & Kircher, Akt.-Ges. in Grünstadt. Der Aufsichtsrat schlägt 8 v. H. (i. V. 4 v. H.) Dividende vor.

Grohner Wandplatten - Fabrik Akt. - Ges., Grohn. Ordentliche Hauptversammlung: 30. März 1917, mittags 12 Uhr, im Sitzungssaale der Deutschen Nationalbank Kommanditgesellschaft auf Aktien, Bremen, U. L. Fr. Kirchhof 4-7 I (Eingang Portal II).

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Verband Deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H. Durch den Beschluß vom 20. Februar 1917 hat der Gesellschaftsvertrag Abänderungen erfahren, insbesondere sind die §§ 25 und 34 abgeändert, und § 2 hat einen Zusatz erhalten.

Hohenberg a. d. Eger. Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther Akt.-Ges. Die Vertretungsbefugnis des Fabrikdirektors Friedrich Schallner (Altrohlau) ist beendigt.

Karlsruhe. Villeroy & Boch in Mettlach mit Zweigniederlassung in Karlsruhe unter der Firma Großh. Majolikamanufaktur Karlsruhe. Dem Keramiker Richard Mutz ist für die Zweigniederlassung in Karlsruhe Prokura erteilt.

Coswig, Anh. Otto Große, Dampfziegelei und Chamottesteinfabrik. Die Firma ist erloschen.

Chodau. Karlsbader Kaolin - Elektro - Osmose - Akt. - Ges. Die Werke sind laut Erlaß des k. u. k. Kriegsministeriums vom 1. März d. J. unter Kriegsleistungsgesetz gestellt worden.

Konkurs. verw. Fabrikbesitzer Margarete Zastrow, geb. von Stedmogrodzki, in Wittenberg, in Firma H. Zastrow, Ofenfabrik in Wittenberg. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Glashüttenbesitzer Chr. Müller in Piesau.

Glasgraveur Josef Piller in Steinschönau.

Personalnachrichten. Dem ersten Direktor der Vereinigten Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke E. Brennecke in München wurde das König Ludwigskreuz verliehen.

Auf eine 25jährige Tätigkeit in dem Glashüttenwerk von W. Limberg & Co. in Gifhorn konnte der Glasschleifermeister Theodor Heine zurückblicken.

Dem Glasarbeiter Johann Arnold in Nürnberg-Doos, dem Glasperlenmacher Michael Unglaub in Bischofsgrün und der Glasmalerin Anna Werner in Fürth i. B. wurde das König Ludwigskreuz verliehen.

Sein 25jähriges Dienstjubiläum feierte Anton Haller, Prokurist der Hofglasmalerei F. X. Zettler in München.

Heinrich Barlage konnte auf eine 25jährige Tätigkeit als Beamter der Akt.-Ges. der Gerresheimer Glashüttenwerke vorm. Ferd. Heye zurückblicken.

Liquidation einer britischen Unternehmung. Auf Grund der Verordnung, betreffend Liquidation britischer Unternehmungen, vom 31. Juli 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 871) ist die Liquidation der englischen Beteiligung an der Glashütte Friedrichsthal G. m. b. H. bei Costebrau N.-L. angeordnet. (Liquidator: Bankier Georg Mosler in Berlin W 56, Markgrafenstr. 45.)

Akt.-Ges. der Gerresheimer Glashüttenwerke vorm. Ferd. Heye. Die Hauptversammlung, in der 5 963 000 M Aktienkapital vertreten waren, genehmigte einstimmig den Abschluß und setzte die sofort zahlbare Dividende auf 14 (10) v. H. fest. Die Verwaltung bemerkte auf Anfrage, daß sie im Bezug von Rohstoffen vom Ausland nahezu völlig unabhängig sei. Bezüglich der inländischen Rohstoffe müsse berücksichtigt werden, daß durch die Beschlagnahme und die übrigen behördlichen Maßnahmen eine geregelte Verteilung an alle Fabriken außerordentlich erschwert werde, und daß man deshalb nicht sagen könne, wie sich die Rohstoffversorgung in der nächsten Zeit gestalten werde. Aus dem gleichen Grunde ließen sich Angaben über die Aussichten für das laufende Jahr nicht machen.

Rheinische Spiegelglasfabrik Eckamp. Nach Abschreibungen von 390 611 M verbleibt einschließlich 261 542 M Vortrag ein Reingewinn von 364 450 M, der zum Vortrag auf neue Rechnung verwandt werden soll, so daß eine Dividende wieder nicht zur Verteilung kommt. Der Bericht bemerkt, daß im abgelaufenen Geschäftsjahr die schon im vorigen Jahre erwähnten Schwierigkeiten für den Betrieb und den Absatz in noch verstärktem Maße bestanden haben. Die Rohglasherstellung eines Ofens konnte nicht einmal ganz verarbeitet werden, daß der Lagerbestand an Rohglas bedeutend zunahm. In Spiegelglas konnte eine der im Betriebsjahr hergestellten entsprechende Menge auf dem Inlands- und Auslandsmarkt abgesetzt werden. Eine Verminderung der reichlichen Spiegelglasvorräte war aber nicht möglich. Die eingetretenen Preiserhöhungen für Spiegelglas entsprechen nicht den gesteigerten Herstellungskosten. Immerhin ist das Ergebnis ausreichend gewesen, um die Abschreibungen decken zu können, während eine Dividende nicht verdient wurde.

Deutsche Spiegelglas-Akt.-Ges. in Kl.-Freden. Der Aufsichtsrat schlägt die Verteilung einer Dividende von 6 v. H. gegen 4 v. H. i. V. vor. Die Abschreibungen sind gegen das Vorjahr etwas ermäßigt worden, dagegen wurde der Vortrag erhöht.

Akt.-Ges. Glashüttenwerke Adlerhütten in Penzig. Die Verwaltung beantragt für das abgelaufene Geschäftsjahr die Verteilung einer Dividende von 15 v. H.

Ordentliche Hauptversammlung: 3. April 1917, mittags 12 Uhr, im Sitzungssaal des Bankhauses S. Bleichröder zu Berlin, Behrenstraße 63.

Stralauer Glashütte Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 3. April 1917, nachmittags 4 Uhr, im Sitzungssaale der Bank für Handel und Industrie, Berlin W, Schinkelplatz 1—4, I.

W. Hirsch Akt.-Ges. für Tafelglasfabrikation, Radeberg. Ordentliche Hauptversammlung: 11. April 1917, nachmittags 4½ Uhr, in Radeberg im Sitzungszimmer der Gesellschaft, Mühlstraße 8.

Berlinische Spiegelglas-Versicherungs-Akt.-Ges. zu Berlin. Ordentliche Hauptversammlung: 28. März 1917, nachmittags 4 Uhr, Rosenthalerstraße 20-21.

Handelsregister-Eintragungen.

Soest. Glashüttenwerke Heinrich Schade. Die Firma ist erloschen.

Straßburg i. Els. Vereinigte Uhrglasfabriken G. m. b. H. (Société des Fabriques de verres de montres réunies, Limited). Die Firma ist in Vereinigte Uhrglasfabriken G. m. b. H. unter Weglassung des französischen Zusatzes geändert.

Leipzig. Ludwig Müller-Uri, Atelier für künstliche Augen. Albin Anton Gottlieb Müller-Uri und Leopold Werner Müller-Uri sind — letzterer infolge Ablebens — als Gesellschafter ausgeschieden. Der Augenkünstler Alwin Ludwig Müller-Uri ist Inhaber.

Konkurs. Freiberger Farbenglaswerke, G. m. b. H., in Freiberg. Das Verfahren ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Emailindustrie.

Personalnachrichten. Dem Inhaber der Emaillier-, Stanz- und Metallwerke von Bellino & Cie. in Göppingen, Herrn Bellino wurde der Titel Kommerzienrat verliehen.

Nürnberger Metall- und Lackierwarenfabrik vormals Gebrüder Bing, Akt.-Ges. Der Abschluß für das Geschäftsjahr 1916 ergibt einschließlich 578 568 M (i. V. 385 805 M) Vortrag einen Rohgewinn von 8 258 442 M (6 280 379 M). Daraus waren zu bestreiten 3 144 528 Mark (2 241 126 M) Handlungsunkosten, Steuern usw. und 1 723 091 Mark (1 450 227 M) Abschreibungen. Es verbleibt danach ein Reingewinn von 3 390 822 M (2 589 026 M). Der Aufsichtsrat schlägt hierfür folgende Verwendung vor: 20 v. H. (18 v. H.) Dividende gleich 1 340 000 M (1 206 000 M), Gewinnanteil des Vorstandes, der Prokuristen und kaufmännischen Beamten 214 602 M (191 478 M), Zuweisungen an technische Beamte und Arbeiter 207 328 M (181 491 M), Gewinnanteile des Aufsichtsrats 71 391 M (71 489 M), Unterstützungskasse 50 000 M (wie i. V.), Pensionskasse 250 000 M (wie i. V.), Talonsteuer-Rücklage 10 000 M (wie i. V.), Rückstellung für Preislisten 50 000 M (wie i. V.), Gebührenausgleichungs-Rechnung 15 000 Mark, Rückstellung für die Überleitung von der Kriegs- in die Friedenswirtschaft 600 000 M, Vortrag 582 501 M (578 568 M). Die Vermögensaufstellung verzeichnet die Fabrikgebäude nach einer Abschreibung von 368 703 M mit 4 462 646 M. Darin sind enthalten als Zugang für den Fabrikneubau in Nürnberg 452 278 M und für den Fabrikneubau in Grünhain (Sachsen) die bisher geleisteten Zahlungen

von 226 060 M. Ferner sind bewertet die Grundstücke in Nürnberg und Grünhain mit 436 860 M. Die hypothekarische Belastung beträgt 244 402 M. Die Einrichtungen sämtlicher Fabrikbetriebe, sowie Geschäftseinrichtung, Fuhrpark und Patente sind wieder gänzlich abgeschrieben. Die Rohstoffe sind eingesetzt mit 2 945 412 M, die in Arbeit befindlichen Waren und Halberzeugnisse mit 4 917 173 M, die fertigen Waren sämtlicher Herstellungszweige mit 1 965 020 M, die Musterlager mit 133 580 M und die Warenlager im neutralen Auslande mit 113 239 M. Außer 2 961 000 M noch umlaufender Schuldverschreibungen schuldete das Unternehmen einschließlich der Kriegsgewinnsteuerrücklage für die drei Kriegsjahre 9 190 272 M. Dagegen waren vorhanden 19 044 M bar, 173 293 M Wechsel, 1 303 638 M Bankguthaben, 3 853 464 M Wertpapiere, worin 1,7 Mill. Mark Zugänge an Kriegsanleihen enthalten sind, und 3 745 626 M Guthaben für Heereslieferungen. Die sonstigen Außenstände betrugen nach Berücksichtigung der durch die Kriegsverhältnisse angezeigt erscheinenden Rückstellungen 1 977 036 M. Unter Nichtberücksichtigung dieses Postens sind also über 9 Mill. M verfügbare Mittel vorhanden. An Rücklagen sind ausgewiesen, abgesehen von den beantragten Zuweisungen, 2 845 361 M gesetzliche Rücklage, 46 158 M besondere Rücklage, 36 768 M Rückstellung für Preislisten, 35 125 M Gebührenausgleich-Rückstellung und 6000 M Talonsteuer-Rückstellung. Nach dem Geschäftsbericht hatte das Unternehmen in der Hauptsache für die Anforderungen der Heeresverwaltung zu arbeiten und mußte infolgedessen umfangreiche Erweiterungen der Gebäulichkeiten und ansehnliche Neuanschaffungen an Maschinen vornehmen sowie den Arbeiterbestand bedeutend erhöhen. Daneben konnte aber auch der Umsatz an Friedenswaren etwa auf der Höhe des Vorjahrs gehalten werden. Auf die Fabrikgebäude mußten infolge der ununterbrochenen Inanspruchnahme durch Tag- und Nachtarbeiten besondere Abschreibungen vorgenommen werden. Die Erhöhung der Bestände folgte aus der Notwendigkeit, sich für die vorliegenden umfangreichen Aufträge rechtzeitig einzudecken, und den zurzeit außerordentlich hohen Preisen für Betriebsstoffe. Bei der unausgesetzten Belastung der Maschinen mußte der Gesamtzugang in voller Höhe wieder abgeschrieben werden. Die Vorräte an fertigen Friedenswaren erfuhren eine weitere Verminderung. Die Bestände der Musterlager im feindlichen Ausland mußten bei der Unsicherheit der zukünftigen internationalen Verhältnisse gänzlich abgeschrieben und die Außenstände im feindlichen Ausland niedriger bewertet werden. Die Warenlager im neutralen Ausland ermäßigten sich durch ansehnliche Verkäufe. Die Betriebe sind auch im neuen Jahr andauernd stark beschäftigt, und die Geschäftsleitung sucht der lebhaften Nachfrage nach Friedenswaren nach Möglichkeit zu genügen.

Concordiahütte vorm. Gebr. Lossen Akt.-Ges. zu Bendorf a. Rh. Ordentliche Hauptversammlung: 12. April 1917, vormittags 11 Uhr, im Verwaltungsgebäude der Concordiahütte in Bendorf a. Rh. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Gleichstellung der Stammaktien Nr. 1 bis 60 (in Zukunft Nr. 2101—2160) mit den Vorzugsaktien Nr. 1—2100 ohne Zuzahlungsverpflichtung der Besitzer der Stammaktien. Aufhebung aller den Vorzugsaktionären bisher eingeräumten Rechte. — Änderung der Firma und des Gegenstandes des Unternehmens. — Änderung des Gesellschaftsvertrages.

Nordische Ofenfabrik und Gießerei Akt.-Ges., Flensburg. Ordentliche Hauptversammlung: 21. April 1917, vormittags 11 Uhr, im Gesellschaftshause, Neustadt 40, Flensburg.

„Phönix" Akt.-Ges. für Herd- und Ofen-Industrie, Oberhausen. Ordentliche Hauptversammlung: 5. April 1917, vormittags 10 Uhr im Geschäftshause zu Oberhausen.

Handelsregister-Eintragungen.

Ahlen, Westf. Westfälische Stanz- und Emaillierwerke Akt.-Ges. vorm. J. & H. Kerkmann. Die Prokura des Buchhalters Josef Elfert, des Kaufmanns Karl Kern und des früheren Vorstandsmitgliedes Rudolf Peter ist erloschen.

Bernsbach. Hecker & Sohn, Akt.-Ges. Carl Rudolf Richter ist nicht mehr Mitglied des Vorstands. Direktor Heinrich Leonhardt ist Mitglied des Vorstands.

Riesa. Akt.-Ges. Lauchhammer. Durch Beschluß der Hauptversammlung vom 4. November 1916 ist das Grundkapital um 3 000 000 Mark erhöht worden und beträgt jetzt 13 000 000 M. Durch denselben Beschluß ist der Gesellschaftsvertrag in § 5 Abs. 1 bezüglich des Grundkapitals entsprechend geändert.

Ausstellungen.

Ausstellung des Deutschen Werkbundes. Am 12. d. M. wurde in Basel die Ausstellung des Deutschen Werkbundes eröffnet. Sie hat nicht den weiten Rahmen der Cölner Ausstellung von 1914, erbringt aber einen um so eindringlicheren Beweis dafür, daß der Bund seinem Ziel der Befruchtung der Industrie durch die Kunst auch während des Krieges in unverminderter Beharrlichkeit nachgeht. Den schönen Gesamtrahmen hat Peter Behrens geschaffen. In eigenen Räumen haben sich Bruno Paul, Bernhard Pankok, Adalbert Niemeyer betätigt. Sonst zeigt die Ausstellung erlesene Gegenstände der Keramik, der Textilkunst, des Buchgewerbes, der Goldschmiedekunst, auch Werke der freien Kunst, Glasfenster, Gemälde, Skulpturen. Nach der Eröffnung, die bei großer Beteiligung erfolgte, dankte der Leiter des Erziehungsdepartements, Regierungsrat Mangold, den deutschen Künstlern für die bedeutsame Anregung, die von der Ausstellung ausgehe. Der erste Vorsitzende des Bundes, Geheimer Rat Bruckmann, gab dem Wunsch Ausdruck, den blühenden Schweizer Werkbund zu wechselseitiger Anregung in Deutschland begrüßen zu können.

Verwahrung deutscher Ausstellungsstücke von der Lyoner Städteausstellung. Nach einer der Kaiserl. Gesandtschaft in Bern zugegangenen Mitteilung der Amerikanischen Botschaft in Paris sind die in der Deutschen Abteilung der Lyoner Städteausstellung im Jahre 1914 ausgestellt gewesenen Gegenstände gesammelt und in einem der Firma Lechat (Lyon), der amtlichen Verwalterin der Ausstellung, gehörigen Raume gelagert worden.

Kunstgewerbe.

Versteigerungsergebnisse. In Rudolph Lepkes Kunstauktionshaus (Berlin) gelangten die alten Porzellane aus der Sammlung des verstorbenen Geh. Kommerzienrats Michel (Mainz) zur Versteigerung und erzielten zum Teil außerordentlich hohe Preise. Etwa 70 Stück brachten einen Gesamterlös von 180 000 M. Einzelne Stücke, die vor etwa 5—6 Jahren auf Versteigerungen auftauchten, brachten das Vierbis Achtfache ihres damaligen Preises. Zwei nur 22 cm hohe Höchster Kußgruppen aus der Zeit des Modellmeisters Russinger (1762—66) gingen für den Preis von 30 500 M fort. Zwei Höchster Gruppen „Mädchen vor einer Schlange fliehend" und „Knabe von einem Hündchen angefallen" (Modell von Melchior 1766—1779) wurden für 25 400 M erworben. Des letztgenannten Meisters Modelle erzielten überhaupt verhältnismäßig die höchsten Preise. So brachten „Der Calvarienberg" 15 000 M, „Kindergruppe" 6350 M, „Die Jahreszeiten" 7000 M, zwei Gruppen „Knabe als Sultan" und „Mädchen als Sultanin" zusammen 15 100 M. Eine „kauernde Omphale" des Meisters (Marke „Blaues Rad") kaufte Geheimrat von Falke für 4650 M für das Königliche Kunstgewerbemuseum (Berlin) an.

Verschiedenes.

Personalnachrichten. Dem Geheimen Oberregierungsrat Dr. Leymann, Vortragender Rat im Reichsamt des Innern, Berlin, wurde das Eiserne Kreuz am weißen Bande verliehen.

Engere Fühlung des Kriegsamts mit der Industrie. Es hat sich für das Kriegsamt als notwendig erwiesen, in den wichtigsten technischen und industriellen Fragen mit den maßgebenden Stellen der Privatindustrie und den Kriegsamtstellen mehr als bisher engere Fühlung zu gewinnen. Zur Ausführung der erwünschten Reisen ist Geh. Baurat Dr.-Ing. Gillhausen dem technischen Stabe des Kriegsamtes zugeteilt und mit der Wahrnehmung des Außendienstes in Vertretung des Chefs des technischen Stabes betraut. Die deutsche Industrie wird gebeten, den beabsichtigten Zweck durch Unterstützung der Tätigkeit des Geh. Baurat Gillhausen zu fördern.

Handels-Hochschule Berlin. Das Vorlesungsverzeichnis für das Sommerhalbjahr 1917 ist erschienen und weist trotz des Krieges auf den meisten Gebieten die gewohnte Ausdehnung auf. Als neu sind zu erwähnen: Die auf den Krieg bezügliche Vorlesung des Lic. Dr. Rohrbach über „Deutschlands wirtschaftliche und politische Weltstellung vor und nach dem Kriege", die Vorlesung des Verlagsbuchhändlers Paschke über „Büchervertrieb", des Privatdozenten Dr. Kaufmann über „Mitteleuropäisches Kreditbankwesen", des Prof. Dr. Tiessen über „Politische Geographie der Großstaaten Europas". Ferner sind neu die Vorlesung des Dr. Liebert über „Die Philosophie Immanuel Kants" sowie des Geheimen Regierungsrats Dr. Jessen über „Ziele und Wege des heutigen Kunstgewerbes (mit Lichtbildern)"; ferner das Handelswissenschaftliche Seminar vom Rektor Prof. Dr. Schär über „Staatsmonopole in privatwirtschaftlicher Beleuchtung" sowie des Prof. Dr. Prion „Besprechungen über Konjunktur, Geldmarkt und Börsenlage". Eine längere Einführung klärt den Benutzer des Vorlesungsverzeichnisses über das Wesen der verschiedenen Vorlesungen und Übungen auf und gibt Fingerzeige für die richtige Auswahl.

Zehn Gebote für Angestellte. Der Leiter eines großen Geschäftshauses ließ in sämtlichen Räumen seines Unternehmens folgenden Anschlag aushängen, um seine Angestellten zu erziehen: 1. Lügt nicht, denn damit vergeudet ihr nur eure und unsere Zeit. Außerdem kommen wir ganz bestimmt darauf, was euch sicherlich nicht angenehm wäre. 2. Blickt nicht fortwährend auf die Uhr während eurer Arbeit. Ein gut ausgefüllter langer Tag erscheint kurz, ein schlecht ausgefüllter kurzer Tag jedoch lang. 3. Leistet mehr als wir von euch erwarten, dann werdet ihr auch von uns mehr erhalten als ihr erwartet habt. 4. Wir sind uns selbst so viel schuldig, daß wir nicht die Mittel dazu haben, auch noch anderen etwas schuldig zu sein. Fliehet darum selbst alle Schulden oder aber fliehet unser Haus. 5. Unehrlichkeit beruht niemals auf einem Irrtum. 6. Kümmert euch nur um eure Angelegenheiten, dann werdet ihr auch bald eine einträgliche Angelegenheit gefunden haben, die sich um euch kümmert. 7. Handelt niemals gegen euer Gewissen. Der Angestellte, der in unserem Interesse betrügt, ist auch imstande, uns selbst zu betrügen. 8. Was ihr außerhalb der Arbeit tut, geht uns nichts an. Wenn eure Zerstreuungen aber eure Arbeit am nächsten Tage beeinflussen, so geht uns dies sehr viel an. 9. Sagt uns nicht, was wir hören möchten, sondern was wir hören sollen. 10. Empört euch nicht, wenn wir Kritik an euch üben. Wir würden dies nicht tun, wenn wir an euch kein Interesse nähmen.

Liquidation deutscher Firmen in England. Die Liquidation deutscher Firmen in England bildete den Gegenstand einer vertraulichen Beratung, zu der auf Anregung aus den beteiligten Kreisen der Handelsvertragsverein am 3. März die von ihm als Beteiligte ermittelten deutschen Firmen eingeladen hatte. Der Aufforderung waren etwa 80 Firmen gefolgt. Viele andere, die an der Teilnahme verhindert waren, hatten schriftlich gebeten, sie über das Weitere auf dem Laufenden zu halten. Fr. Correns, Direktor der Accumulatoren-Fabrik Akt.-Ges. (Berlin), in deren Geschäftshause die Sitzung stattfand, übernahm den Vorsitz und begrüßte insbesondere die zur Teilnahme an den Verhandlungen erschienenen beiden Vertreter des Auswärtigen Amtes und des Reichskommissariates zur Erörterung von Gewalttätigkeiten gegen deutsche Zivilpersonen in Feindesland. Zur Einleitung der Aussprache erstattete Direktor Staßfurth (i. Fa: Th. Goldschmidt Akt.-Ges., Essen) ein mit lebhaftem Beifall aufgenommenes eingehendes Referat, an das sich eine annähernd zweistündige Aussprache anschloß. Es wurden verschiedene Anregungen gegeben und beraten, um den Vorteil der an den Liquidationen in England beteiligten Firmen sowohl jetzt, wie auch bei und nach Friedensschluß möglichst wirksam zu wahren. Auf Vorschlag des Rechtsanwalts Dr. Albrecht (i. Fa: S. Albrecht & Co. Ltd., Hamburg und Manchester) wurde schließlich ein kleiner Ausschuß gewählt, der im Zusammenwirken mit der Geschäftsstelle des Handelsvertragsvereins und in steter Fühlung mit den zuständigen Regierungsstellen die einschlägigen Fragen sorgfältig weiter verfolgen und die Beteiligten auf dem Laufenden erhalten soll. In den Ausschuß gewählt wurden Direktor Correns als Vorsitzender, ferner Rechtsanwalt Albrecht (Hamburg), Dr. Staßfurth (Essen) und Dr. Kleietzing (i. F: Nitsche & Günther, Rathenow), dessen Bemühungen die Veranstaltung der Beratung besonders zu danken ist. Als Schriftführer wirkt der Geschäftsführer des Handelsvertragsvereins, Dr. Borgius (Berlin W 9, Köthenerstraße 28-29). Insbesondere soll der Ausschuß auch bestrebt sein, zunächst wirklich sämtliche durch die englischen Liquidationen berührten deutschen Firmen und Personen festzustellen und Verbindung mit ihnen herbeizuführen, da die amtlichen Bekanntmachungen in der „London Gazette" ja nur die englische Bezeichnung der dortigen Zweigniederlassung enthalten und daraus in sehr vielen Fällen die beteiligte deutsche Firma, und vor allem deren Sitz nicht zu erkennen ist. Auch bei dem Reichskommissariat zur Erörterung von Gewalttätigkeiten gegen deutsche Zivilpersonen in Feindesland haben sich, wie dessen Vertreter bestätigte, bisher nur erheblich weniger deutsche Firmen gemeldet, als nach den amtlichen Unterlagen in England liquidiert sind. Laut Beschluß der Versammlung ergeht daher hierdurch das Ansuchen an sämtliche Firmen und Personen, welche wissen oder der Sachlage nach vermuten, daß ihre Zweigniederlassungen oder sonst ihnen finanziell und geschäftlich nahestehende Firmen in England der Liquidation verfallen sind, sich mit dem Ausschuß baldigst in Verbindung zu setzen, damit dieser einen möglichst vollständigen Überblick über den Umfang der in Mitleidenschaft gezogenen deutschen Geschäftskreise hat.

Postnachrichten. Vom 10. März ab sind im Postverkehr zwischen dem Generalgouvernement Warschau und Deutschland Nachnahmen auf eingeschriebenen Briefsendungen zugelassen. Hierfür werden erhoben die Gebühr für eine eingeschriebene Briefsendung ohne Nachnahme sowie eine Vorzeigegebühr von 10 Pfg. Die Vorzeigegebühr wird zugleich mit der erstgenannten Gebühr erhoben und ist auch dann zu entrichten, wenn die Sendung nicht eingelöst wird; sie wird nur im Falle des Verlustes der Sendung erstattet. Der vom Empfänger eingezogene Betrag wird nach Abzug der gewöhnlichen Postanweisungsgebühr dem Absender durch Postanweisung übersandt.

Chemische Werke Schuster & Wilhelmy Akt.-Ges., Reichenbach, Oberlausitz. Ordentliche Hauptversammlung: 4. April 1917, früh 9½ Uhr, im Hotel „Vier Jahreszeiten" in Görlitz.

Akt.-Ges. Steinfels vorm. Heinrich Knab, Steinfels, Oberpfalz, Pegmatitgruben. Ordentliche Hauptversammlung: 24. März 1917, nachmittags 3 Uhr, in Nürnberg, Karolinenstraße Nr. 34, II Treppen.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Elektro-Osmose Akt.-Ges. (Graf Schwerin-Gesellschaft). Das Vorstandsmitglied Chemiker Dr. Graf Botho Schwerin ist verstorben.

Radebeul. G. W. Kraft, Baugeschäft für keramische Brennöfen. Der bisherige Inhaber, Ingenieur Georg Wilhelm Kraft ist infolge Ablebens ausgeschieden. Der Kaufmann Carl August Alexander Holste ist Inhaber. Die Firma wird unverändert fortgeführt. Die für Carl August Alexander Holste und Alfred Felix Echtermeyer eingetragenen Prokuren sind erloschen.

Reisholz bei Düsseldorf. Deutsche Carborundumwerke G. m. b. H. Der Kaufmann William Anton Derrick ist als Geschäftsführer abberufen. Der Kaufmann Charles Kupfer ist zum ordentlichen, der Kaufmann Richard Opalka zum stellvertretenden Geschäftsführer ernannt.

Schlettwein. F. L. Schmidt, Gipsfabrik. Der Mitinhaber Kaufmann Max Büttner ist infolge Ablebens aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens *Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,* können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXV. Jahrgang, Nr. 13. Berlin, 29. März 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Ein eigenartiges Zahnpatent.

Von E. Trab.

Unter Nr. 292 406 (Klasse 30b, Gruppe 14) ist Dr. Georg Caspari in Wiesbaden ein Deutsches Reichspatent auf ein Verfahren zur Herstellung künstlicher Zähne vom 5. Mai 1915 ab erteilt worden. Die Patentansprüche lauten:

1. Verfahren zur Herstellung künstlicher Zähne aus keramischer Masse, dadurch gekennzeichnet, daß der Zahnmasse ein Stoff, wie Mehl, Tragant, Leim o. dgl., zugesetzt wird, zum Zwecke, den gepreßten und erhärteten Zahn vor dem Brennen bearbeiten und so in die jeweils gewünschte Form bringen zu können.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Menge des zuzusetzenden Stoffes zur Veränderung des Schwindungskoeffizienten des Zahnes beim Brennen entsprechend gewählt wird.

Wie die Patentbeschreibung mitteilt, soll durch dieses Verfahren der Zahnarzt imstande sein, alle gewünschten Formen von Zähnen mit einer beschränkten Anzahl von Preßformen sich selbst billig herzustellen. Er soll also nicht genötigt sein, Zähne von den sogenannten Dentaldepots zu kaufen, die ein sehr großes Lager von verschiedenen Formen und Farben halten müssen, um den Ansprüchen des Käufers zu genügen. Dadurch würden die künstlichen Zähne verteuert, weiter auch dadurch, daß die Hersteller künstlicher Zähne, also die Zahnfabriken, für jede gewünschte Form eines Zahnes eine besondere, dieser entsprechende, teuere Preßform vorrätig halten müssen. Trotz der auf Lager gehaltenen vielen Formen und Farben passen die Zähne doch nicht für jedes Gebiß. Diesen Übelstand will das neue Verfahren vermeiden. Zu dem Zweck soll der keramischen Zahnmasse ein organisches Bindemittel (Klebemittel) z. B. Mehl, Tragant, Leim o. dgl. zugesetzt werden, um nach erfolgtem Pressen und Erhärten (durch das Trocknen), aber vor dem Brennen, einen Formling zu erzielen, dem sich jede gewünschte Form geben läßt. Die Bearbeitung des harten Formlings kann durch Schleifen, Befeilen usw. erfolgen.

Ferner soll durch einen größeren oder geringeren Zusatz des Klebemittels zu der Zahnmasse die Schwindung des Zahnes beim Brennen sich verändern lassen, so daß es also durch den verschieden großen Zusatz des Klebemittels möglich ist, aus derselben Form größere oder kleinere Zähne zu erhalten. Es genügt daher eine beschränkte Zahl von Arbeitsformen, die sich jeder Zahnarzt ohne große Kosten halten könne, um Zähne verschiedener Größe, je nach Bedürfnis, herzustellen.

Hierzu ist folgendes zu bemerken:

Zunächst erscheint es sehr fraglich, ob es ein Zahnarzt unternehmen wird, selbst künstliche Zähne, auch nach dem vorliegenden Verfahren, herzustellen. Dazu fehlt ihm m. E. dreierlei: 1. eine geeignete Masse, 2. eine geeignete Brennvorrichtung und 3. vor allem die nötige Erfahrung. Die Zahnmasse für einen verhältnismäßig niedrigen Schmelzpunkt wird er vielleicht von Brill oder Gutowski beziehen können; diese Masse muß er auch in seinen kleinen zahnärztlichen Öfen brennen können. Ob es ihm aber gelingt, daraus brauchbare künstliche Zähne, auch nur für seinen besonderen Zweck, herzustellen, ist mehr als zweifelhaft, denn dazu gehört eine Erfahrung, über die der Zahnarzt entschieden nicht verfügt.

Ob es ihm weiter möglich ist, eine Masse für die ganz bestimmte Farbe, die er braucht, zu erhalten und diese Masse in der richtigen Farbe aus dem Ofen herauszubekommen, erscheint sehr fraglich, denn er müßte dann die gesamte Technik der Zahnfabrikation, die durchaus nicht einfach ist, beherrschen.

Und woher soll er die Formen beziehen, woher verstehen, die Stifte usw. richtig einzusetzen, den richtigen Wechsel von Zahn- und Halsmasse hervorzubringen? Kurz, der Zahnarzt brauchte also die Einrichtung für eine kleine Zahnfabrikation und vor allem auch die nötige Erfahrung hierzu.

Damit entfällt wohl der Gedanke der Patentschrift, durch die dadurch beschriebene Neuerung es dem Zahnarzt zu ermöglichen, die von ihm gebrauchten Zähne selbst herzustellen, und es scheint mir der Zweck des Patentes zu sein, der Zahnherstellung im Großen einen Vorteil zu bieten. Durch die Hinzufügung eines der oben genannten Klebemittel zur Zahnmasse kann dies nun nicht geschehen, denn der Zusatz von Klebestoffen ist sowohl in der Keramik im allgemeinen als auch bei der Herstellung künstlicher Zähne im besonderen bekannt. Anders wäre es garnicht möglich, nach dem Pressen haltbare, feste und widerstandsfähige Formlinge zu erhalten, die auch insofern „bearbeitet" werden, als man den durch das Pressen entstandenen Grat entfernt. Daß es hierbei möglich ist, auch die Form des Zahnes etwas zu ändern, bedarf keines besonderen Hinweises, und ich halte es für sehr wahrscheinlich, daß dies auch bei der Herstellung von künstlichen Zähnen im Großen in besonderen Fällen geschieht. Damit wäre die Patentfähigkeit des Zusatzes von Klebemitteln zur Masse und die Bearbeitung des daraus hergestellten Formlings hinfällig.

Es fragt sich nun, inwieweit es möglich ist, durch Abänderung der Menge des Zusatzes die Schwindung des gebrannten Zahnes zu beeinflussen. Auch dieses Verfahren ist in der Keramik bekannt, vielleicht aber nicht in der Zahnfabrikation, und dann wäre es ein neuer und patentfähiger Gedanke. Es fragt sich nur, inwieweit sich die Schwindung der Zahnmasse praktisch verändern lassen wird, um brauchbare Ergebnisse zu liefern. Innerhalb enger Grenzen wird sich die Schwindung der Zahnmasse durch einen steigenden Zusatz von Klebestoffen vergrößern, es werden sich also dadurch Zähne von verschiedener Größe herstellen lassen. Bei wesentlich gesteigertem Zusatz von Klebemitteln wird sich aber eine vergrößerte Schwindung nicht mehr erzielen lassen, und zwar deshalb nicht, weil ein guter und genügend widerstandsfähiger Zahn nicht mehr zu erhalten sein wird und die Masse beim Brennen blasig werden wird. Die praktische Wirkung der Beeinflussung der Schwindung wird also nur gering sein, doch soll dies garnicht besonders hervorgehoben werden. Worauf es mir hier besonders ankommt, ist, zum Vorteil der Keramik und der Herstellung künstlicher Zähne, zu verhüten, daß der Zusatz von Klebemitteln zur Zahnmasse und die Bearbeitung des nach dem Trocknen erhärteten Formlings zwecks Entfernung des Grates (und vielleicht auch zwecks geringer Veränderung der Zahnform selbst) als neu und patentfähig hingestellt wird. Hiergegen muß entschieden Einspruch erhoben werden, und ein solcher Einspruch würde m. E. unbedingt zur Nichtigkeitserklärung dieses Teiles des Patentanspruches führen. Dieser Teil des Anspruches hätte auch wohl zweifellos nicht aufrecht erhalten werden können, wenn die Prüfung des Patentes in die keramische Klasse 80 überwiesen worden wäre, an Stelle von Klasse 30, in der es sich um ärztliche Instrumente usw. handelt.

Der neue türkische Zolltarif und die deutsch-türkischen Handelsbeziehungen.

Erst nachdem die türkische Regierung durch Abschaffung der Kapitulationen ihre Bewegungsfreiheit erlangt hatte, konnte sie zur Beseitigung ihres seitherigen Wertzollsystems, jenes veralteten Systems der Schätzung der Warenpreise, schreiten. Dies geschah mit der türkischen Zollreform, welche nun ihren Abschluß in dem Gesetz vom 10. März 1332 (23. März 1916) gefunden hat. Das Gesetz hat statt der bisherigen passiven, im wesentlichen von England auf Grund der Handelsverträge von 1838 und 1861 diktierten Handelspolitik (Zollbindung) eine *selbständige aktive Handelspolitik gebracht* und das seitherige Wertzollsystem durch ein *Gewichtszollsystem* — mit einem neuen, fast durchweg spezifischen Tarif — ersetzt.

Der am 1. September 1916 in Kraft getretene General-(Maximal)Tarif ist ein *Normaltarif*, der nur die Grundlage für die einzelnen Handelsverträge abgibt und der nur ein *Provisorium für drei Jahre darstellt*. Er findet gegenüber all den Staaten Anwendung, mit denen nicht bis dahin ein niedrigerer Konventionaltarif abgeschlossen wird.

Mit diesem Tarif ist die Grundlage geschaffen, für die ins einzelne gehende Feinarbeit, welche in den Handelsverträgen noch zu leisten ist. Bei der Ausarbeitung des neuen Zolltarifs standen *produktionspolitische Gesichtspunkte* im Vordergrunde. Soweit nur irgend eine Möglichkeit vorlag, durch Eigenproduktion bisherige Einfuhrwaren ersetzen zu können, hat man die Erreichung dieses Ziels durch Aufstellung entsprechend hoher Schutzzölle zu erleichtern gesucht. Höchster Schutz für die Landwirtschaft, Schutz für den Bergbau, für die Rohstofferzeugung überhaupt, daneben aber zugleich auch für fast sämtliche Zweige der Industrie sind die volkswirtschaftlichen Leitgedanken, denen noch rein finanzielle zur Seite treten.

Da die Türkei zu ihrer inneren Entwicklung zunächst der Einfuhr von Produktivgütern bedarf, von Sozialkapital, das sie nicht selbst schaffen kann (Maschinen, Eisenbahnmaterial, chemische Produkte, elektrotechnische Artikel usw.) muß ihre Zollpolitik für diese Produktionsmittel sehr gemäßigt sein.

Vom neuen türkischen Zolltarif allein darf eine belebende Wirkung auf die Industrialisierung der Türkei noch nicht erwartet werden.

Dr. C. A. Schäfer sagt hierüber in seiner Abhandlung über neutürkische Zollpolitik (Archiv für Wirtschaftsforschung im Orient II. Heft): „Die Türkei muß sich in erster Linie eine Landwirtschaft schaffen, die durch kräftige, hochwertige Ausfuhr Geld in das Land bringt und den Bauer kaufkräftig macht; diese Ausfuhr wird sich aber in erster Linie nach dem kapitalkräftigen Westen lenken müssen. Ohne die westeuropäische Nachfrage nach türkischen Agrarprodukten, die den türkischen Bauer selbst kaufkräftig macht, wird die Entfaltung einer eigenen türkischen Industrie unmöglich sein. Denn diese Industrie, soweit sie nicht die Veredelung von türkischen Agrarprodukten und Rohstoffen betrifft, wird vorläufig auf dem freien Weltmarkt konkurrenzunfähig sein, sie braucht also einen geschützten, aber auch kaufkräftigen heimischen Markt. Ist aber die Türkei durch Hebung der inneren Verkehrswirtschaft (Eisenbahnbau), durch Steuerreform, Bevölkerungspolitik und agrare Ausfuhr mehr entwickelt wie heute, dann wird auch, dies zeigt auch das Beispiel Indiens gegenüber England und Deutschland, ihr Industriebedarf in großem Maße wachsen, so daß nicht nur ihre eigene Industrie, sondern auch die ausländische Industrie einen wachsenden Absatz (trotz der eigenen Industrialisierung) finden wird. Ist es doch eine allgemeine wirtschaftliche Erfahrung, klassisch bewiesen an dem Austauschverkehr zwischen England und Deutschland, daß neue Industrieländer nicht schlechtere, sondern bessere Kunden der alten Industrieländer werden; die Türkei insbesondere wird noch auf lange Zeit hinaus in den höheren Industrieerzeugnissen (z. B. der Chemie, der Maschinerie, Elektrotechnik) auf die hochentwickelten Industrieländer angewiesen sein.“

Helft uns siegen!

zeichnet die Kriegsanleihe

Eine Reihe von Gegenständen sind nach dem Tarifgesetz zollfrei, wie bereits benutzte Werkzeuge, Instrumente und Zubehör, die Arbeiter und Monteure zur Ausübung ihrer Tätigkeit mit sich führen; ferner Maschinen und Gerätschaften samt Zubehör, die durch besondere gesetzliche Vorschriften zur *Förderung der Industrie* derzeit vom Zolle befreit sind oder künftig befreit werden sollten; desgleichen Rohstoffe, weiter zu bearbeitende Fabrikate und Kunstdünger, die durch besondere gesetzliche Vorschriften zur Förderung der Industrie derzeit vom Zolle befreit sind oder in Zukunft befreit werden sollten. Des weiteren Pferde, Schafe, Rindvieh und Ziegen, die durch besondere gesetzliche Vorschriften zwecks *Vermehrung und Verbesserung der Viehbestände* derzeit vom Zolle befreit sind oder in Zukunft befreit werden sollten.

Nach der Statistik des Deutschen Reiches von 1913 betrug die deutsche Ausfuhr nach der Türkei:

Bearbeitete Spinnstoffe und Waren daraus für 29,5 Mill. M = 30,0 v. H.

Unedle Metalle, besonders Eisen und Eisenwaren für 23,5 Mill. M = 23,9 v. H.

Chemische Erzeugnisse für 13,2 Mill. M = 13,4 v. H.

Landwirtschaftliche Erzeugnisse für 8,4 Mill. M = 8,5 v. H.

Maschinen und Elektrotechnische Erzeugnisse für 7,5 Mill. M = 7,6 v. H.

Leder und Lederwaren für 5,0 Mill. M = 5,1 v. H.

Papier, Pappe und Waren daraus für 2,4 Mill. M = 2,4 v. H.

Glas und Glaswaren für 1,8 Mill. M = 1,8 v. H.

Mineralische und fossile Rohstoffe für 1,3 Mill. M = 1,3 v. H.

Die Türkei bezog hiernach aus Deutschland bisher die auch künftig für sie unentbehrlichen qualifizierten vielerlei Industrieerzeugnisse, während diejenigen Artikel, welche Englands Hauptausfuhr nach der Türkei bildeten (Baumwolle und Wollwaren = 70 v. H. Kohlen, Maschinen und Eisenwaren je 4 v. H., insbesondere die *billigen Manchesterwaren* (Massenartikel), ebenso wie Petroleum (bisher aus Rußland). Zement (aus Frankreich), Zucker (aus Österreich-Ungarn) in der Türkei selbst einer großen Zukunft entgegengehen.

Während nach Schäfer (siehe oben) die bisherigen Lieferanten solcher Massengüter künftig einen empfindlichen Ausfall in ihrer Ausfuhr nach der Türkei bezüglich dieser Erzeugnisse erleiden, wird die Türkei, zunehmende innere Kaufkraft infolge gesteigerter Ausfuhr vorausgesetzt, *ein immer besserer Kunde gerade Deutschlands* werden.

Ein weiteres günstiges Merkmal der deutschen Ausfuhr nach der Türkei ist ihre Vielseitigkeit, welche ihr eine gute Anpassungsfähigkeit verleiht gegenüber den englischen Massenartikeln jenes Industriezweiges, welchen auch ein junges türkisches Industrieland leicht aufzunehmen vermag.

Für Deutschlands Industrie und Handel wird sich also nach dem Kriege ein großes Betätigungsfeld eröffnen, insbesondere bei Deckung des großen Bedarfs an Eisenbahnoberbaumaterial und rollendem Material, Hafenausrüstungen, Material für den Hausbau, an Einrichtungen für Baumwollspinnereien und Webereien, für Tuchfabriken, Wirkereien, Zement- und Ziegelfabriken, für Gerbereien und Schuhfabriken, für Konservenfabriken und Spiritusbrennereien, an landwirtschaftlichen Geräten, optischen Instrumenten, an Kanonen, Gewehren, Kriegsschiffen. Wir zweifeln nicht daran, daß gewisse für solche Industrieerzeugnisse im türkischen Zolltarif zu hoch angesetzte Zölle in dem noch abzuschließenden deutsch-türkischen Handelsvertrag herabgesetzt werden können.

Ebenso wird, wenn die Türkei das ihrige dazu tut, durch vertragsmäßige Abänderung der Zollsätze (vieler Rohstoffe, Halbfabrikate und Produktionsmittel) ihre Industrie über den Rahmen eines Kleingewerbes hinaus überhaupt lebensfähig zu machen, eine Betätigungsmöglichkeit auch für deutsches Kapital und deutsche Arbeit in der türkischen Industrie sich ergeben. (Aufbereitungsgewerbe, besonders auch Müllerei, Textilindustrie, Lederindustrie, Parfüms, Seifenindustrie, Zucker-, Konfitüren-, Konserven-, Petroleum-, Zement-, Ziegelindustrie.)

Auch die sonstige deutsche Ausfuhr (mit bisher über 100 Millionen Mark), dürfte eine aufsteigende Entwicklung erfahren, wenn die Türkei, Hand in Hand mit Entfaltung einer eigenen Industrie, ihr Augenmerk auf die Stärkung der Kaufkraft ihres Volkes richtet. Deutschland muß andererseits dazu beitragen, die türkische Ausfuhrkraft dadurch zu stärken, daß es, anstatt aus Indien, die Rohstoffe aus der Türkei bezieht und so das türkische Budget bezw. Währung trägt; es muß zugleich zur Förderung eben der türkischen Produktion Kapitalanlagen in der Türkei (Bergwerke, Textil-, Zucker-, Petroleumindustrie, Bankbeteiligungen) vornehmen.

An Stelle des englischen Raubbaues muß deutscher Aufbau treten, um sie selbständig und stark zu machen.

Die Türkei war schon bisher nur Hauptlieferant in Rosinen (95 v. H.), geknüpften Teppichen (80 v. H.), Gerbstoffe (etwa 28 v. H.), Opium (46 v. H.), Feigen (56 v. H.), Schmirgel (70 v. H) und wird hierin ihre Produktion noch weit mehr steigern können, so daß bei gesteigerter Aufnahmefähigkeit Deutschlands auf eine vermehrte Einfuhr aus der Türkei gerechnet werden kann.

Auch bei Tabakblättern (von 1913 von 134 Millionen Mark Gesamteinfuhr für 19,6 Mill. aus der Türkei), Haselnüsse, von Datteln (von 18 Mill. M 1,5 Mill), Mohn (von 6,3 Mill. M 1 Mill.).

Auch diese Ausfuhr ist durchaus steigerungsfähig; insbesondere wird die deutsche Einfuhr von Baumwolle aus der Türkei, sobald die türkische Baumwollkultur in Kleinasien und Mesopotamien ihren Aufschwung erlebt, eine gewaltige Steigerung erfahren und die amerikanische teilweise ersetzen können. Ebenso wird und muß — schon zur Stärkung der deutschen Stellung im persischen Golf — die Datteleinfuhr aus der Türkei noch eine bedeutende Zunahme erfahren, wozu eine Zollerleichterung wesentlich beitragen würde.

Die türkische Eierausfuhr, welche bisher weit überwiegend nach Marseille mit Hinterland ging, kann durch Anwendung des Trocknungs- und Pulverisierungsverfahrens noch einen großen Aufschwung nehmen. Der größte Teil türkischer Rohseide, welcher nach Frankreich und Italien und von dort veredelt nach Deutschland ging, kann bei Modernisierung der Seidenspinnerei in Brussa und Anpassung an die deutschen Ansprüche nach Deutschland geliefert werden.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 22. Zweckmäßigste Herstellung von Porzellanbechern. Welche Arten von Porzellanbechern, besonders dünnen, werden zweckmäßig geformt (gedreht) und welche gegossen?

Antworten.

Zu Frage 19. Helle Stellen in Kobaltglasur. Die hellen Stellen in der Kobaltglasur erklären sich dadurch, daß das Kobalt verschiedene leicht flüchtige Verbindungen eingehen kann. So ist z. B. das Kobaltchlorid flüchtig, und auch unter der Einwirkung von Kohlenstoff kann eine flüchtige Verbindung des Kobaltoxydes entstehen. Auf welche Ursache in dem vorliegenden Falle die Verflüchtigung des Kobaltoxydes an einzelnen Stellen der Glasur zurückzuführen ist, läßt sich nur durch sorgfältige Untersuchung an Ort und Stelle ermitteln. Vielleicht enthält das von Ihnen verwendete Wasser Chloride, die sich im Brande mit dem Kobaltoxyd unter Bildung von Kobaltchlorid umsetzen. Für diese Vermutung spricht der Umstand, daß die hellen Stellen sich dort zeigen, wo die Glasur besonders dick liegt. Diese Stellen trocknen am langsamsten, das Wasser des Glasurschlammes reichert sich daher hier mit den in ihm enthaltenen löslichen Chloriden an. Es ist aber auch nicht ausgeschlossen, daß die Kapseln oder Schamotteunterlagen aus irgend einem Grunde Chloride enthalten, denn die hellen Stellen zeigen sich am unteren Teile der Gefäße, wo diese auf dem Kapselboden oder der Unterlage aufstehen. Eine Untersuchung des Wassers und der Schamottemasse kann vielleicht Aufklärung und Fingerzeige zur Beseitigung des Fehlers liefern.

Zu Frage 20. Beheizung einer Scharffeuermuffel mit Leuchtgas. Die Beheizung einer Scharffeuermuffel mit Leuchtgas ist durchaus zweckmäßig und empfehlenswert, wenn die Kosten der Beheizung weniger in Betracht gezogen werden müssen. Der Brand mit Leuchtgas stellt sich 2—3 mal so teuer als mit direkter Kohlenfeuerung. Die angegebenen Größen sind als kleine Muffeln anzusprechen, bei denen die erforderliche Temperatur von 1100° bei Anwendung der überschlagenden Flamme, ohne Gebläse, in etwa 6 Stunden zu erreichen ist. Der Gasverbrauch wird sich nach der Bauart der Muffel und nach der Güte des Gases richten. Bei zweckmäßiger Muffelbauart würden Sie mit 70—80 cbm Gasverbrauch (Steinkohlengas) zu rechnen haben. Die Temperatur ist bei Gas besonders gleichmäßig zu erreichen. Sie werden mit Unterschieden von etwa 10° im ganzen Ofen auskommen. Die Beheizung von Muffelöfen mit Leuchtgas ist außerordentlich angenehm. Sie erfordert wenig Bedienung, vermeidet jeden Schmutz, der bei dem Hereinschaffen von Kohlen und dem Fortschaffen der Asche unvermeidlich ist. Die Muffel hält mindestens 2—3 mal so lange als bei direkter Kohlenfeuerung, und der Ofen hat stets einen gleichmäßigen Gang, weil ein Verschlacken der Züge und ein Versetzen derselben mit Flugasche gänzlich ausgeschlossen ist. Lassen Sie sich die Öfen aber nur von einer Firma liefern, die ausreichende Erfahrungen darin besitzt.

Zu Frage 21. Kitt zum Einkitten von Eisendornen in Türschnallen. An und für sich eignet sich Zement gut zum Einkitten der Eisendornen, da diese in Zementeinbettung nicht rosten. Leider geben Sie nicht an, welche Fehler die angegebenen Kitte haben. Es gibt Zement, der besonders zum Aufkitten von Isolatoren auf die Eisenstützen hergestellt wird. Einen solchen liefern die Sächsisch-thüringische Portland-Zementfabrik Prüssing & Co. in Göschwitz a. S. und die Österreichische Zementfabriks-Akt.-Ges. in Szczakowa (Galizien), Zentralbüro Wien I, Lothringerstraße 3. Vielleicht machen Sie mit diesem Zement einmal einen Versuch.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starb:

Hafnermeister Johann Hartmann aus Betzigau.

Auszeichnung. Karl Hosch II, Prokurist der Glaswarenfabrik von Karl Hosch in Haida, wurde das Eiserne Kreuz verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Hafnermeister Emanuel Doppelbauer in Augsburg.

Töpfermeister Karl Strutz in Magdeburg.

Preiserhöhung für Porzellan in Schweden. Die schwedischen Porzellanfabriken Roerstrands Fabriksaktiebolag, A.-B. Gustafsbergs Fabriks-Interessenter, A.-B. Göteborgs Porslinsfabrik und Gefle Porslinsfabrik A.-B. haben vom 3. Februar ab einen weiteren Preisaufschlag um 20 v. H. eintreten lassen, so daß jetzt ein Teuerungsaufschlag von 60 v. H. besteht. Er wird mit der ständigen Steigerung der Kohlen- und Rohstoffpreise begründet.

Porzellanfabrik Limbach Akt.-Ges. Die Hauptversammlung hat die Verteilung von 10 v. H. statt der vorgeschlagenen 8 v. H. Dividende beschlossen.

Porzellanfabrik Charlottenbrunn vorm. Schachtel Akt.-Ges. Das im Jahre 1916 in eine Aktiengesellschaft umgewandelte Unternehmen erwähnt im Bericht über das erste Geschäftsjahr die schwierigen Verhältnisse, die zu überwinden waren, um den Betrieb aufrecht zu erhalten. Als Rohgewinn werden 131 019 M ausgewiesen, während die Abschreibungen 21 701 M erforderten. Aus 45 832 M Reingewinn werden 4 v. H. Dividende verteilt bei 5832 M Vortrag. In das neue Jahr trete der Betrieb mit einem außerordentlich starken Auftragsbestand, doch lasse sich bei der andauernden Unsicherheit der Verkehrs- und sonstigen Verhältnisse eine zuverlässige Voraussage über das zu erwartende Ergebnis nicht machen.

Max Roesler Feinsteingutfabrik Akt.-Ges., Rodach. Das Geschäftsjahr 1916 schließt zuzüglich 6277 M Gewinnvortrag aus dem Vorjahre mit einem Rohgewinn von 195 383 M ab. Hiervon kommen

in Abzug 31 272 M Abschreibungen auf Anlagewerte, 3367 M für Instandhaltung und Erneuerung, 3897 M allgemeine Betriebsunkosten, 7075 M Hypothekenzinsen, 6309 M Hypothekenabtrag, 10 591 M Versicherungen, 2046 M Steuern, 396 M kleine Beihilfen, 2020 M Verluste durch Kunden. Für den verbleibenden Reingewinn von 128 412 Mark wird folgeude Verteilung vorgeschlagen: 13 000 M einmalige Teuerungsgabe an alle in der Fabrik Beschäftigten, 10 000 M Überweisung an die Beamtenhilfskasse, 5271 M gesetzliche Rücklage, 45 000 M = 6 v. H. Dividende, 3507 M Sonderrücklage I, 3507 M Tantiemen für den Vorstand, 3507 M Tantieme für den Aufsichtsrat, 13 327 M Lohnnachzahlung an die Arbeiter, 4208 M Gehaltsnachzahlung an die Beamten und 27 085 M Vortrag auf neue Rechnung. — Dem Geschäftsbericht entnehmen wir die folgenden Angaben: „Der Geschäftsgang war während des ganzen Jahres ein guter. Infolge der Beschlagnahme mehrerer Warengruppen, wie solche aus Metall, Textilstoffen usw. sucht der Bedarf an Gegenständen für Geschenke Deckung bei keramischen Erzeugnissen, so daß die Nachfrage nach solchen eine gesteigerte war. In der Tat vermochten wir dem starken Begehr unserer Erzeugnisse seitens unserer alten treuen Kundschaft nur knapp und in langen Lieferfristen zu genügen. Irgend welche neue Verbindungen mußten wir ablehnen. In das neue Jahr haben wir einen so hohen Auftragsbestand wie noch nie herübergenommen, der uns allein für geraume Zeit beschäftigen würde, während noch täglich neue Bestellungen einlaufenä Trotz aller Anstrengungen erweist sich unser Personal als unzureichend.

Ludwig Wessel, Akt.-Ges. für Porzellan- und Steingutfabrikation in Bonn. Soweit die Bilanzarbeiten einen Überblick bereits gestatten, wird die Gesellschaft für 1916 zwar eine Dividende nicht zur Verteilung bringen, indessen in der Lage sein, einen Teil der vorjährigen Unterbilanz zu tilgen. Im laufenden Jahre war die Beschäftigung bisher befriedigend.

Richard Blumenfeld, Veltener Ofenfabrik Akt.-Ges. Die Hauptversammlung, in der ein Kapital von 492 000 M vertreten war, genehmigte die Jahresrechnung für 1916 und erteilte Entlastung. Nach Deckung des vorjährigen Verlustes werden 1572 M auf neue Rechnung vorgetragen. Die Aussichten für das neue Jahr bezeichnete der Vorstand als befriedigend.

Deutsche Steinzeugwaarenfabrik für Canalisation und Chemische Industrie, Friedrichsfeld. Nach Abzug von 226 041 M Abschreibungen (1915: 172 956) stellt sich der Überschuß für das Jahr 1916 auf 637 444 M (560 036). Der Aufsichtsrat schlägt vor, eine Dividende von 18 v. H. (16) auszuschütten, 50 000 M (0) dem Spezialreservefonds, der sich dadurch auf 1 050 000 M erhöht, zu überweisen und 167 297 M (136 753) auf neue Rechnung vorzutragen.

Ordentliche Hauptversammlung: 16. April 1917, Vormittags 10 Uhr, im Geschäftshause in Friedrichsfeld in Baden. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Beschlußfassung über die Erhöhung des Grundkapitals von 2 850 000 M auf 3 000 000 M durch Ausgabe von 150 Stück auf den Inhaber lautenden Aktien zu je 1000 M unter Ausschluß des Bezugsrechts der Aktionäre. Feststellung der Modalitäten. Abänderung des § 5 des Gesellschaftsstatuts.

Deutsche Ton- und Steinzeug-Werke in Charlottenburg. Das Unternehmen hat im Geschäftsjahre 1916 einen Fabrikationsgewinn von 3 540 776 M (1915: 3 115 605 M) erzielt, denen an Betriebsunkosten 1 815 214 M (1 556 694), an Handlungsunkosten 381 462 M (381 924) gegenüberstehen. Der Überschuß beträgt einschließlich Abschreibungen von 158 777 M (146 966) und eines Vortrages von 95 325 M (102 295), 1 303 385 M (1 116 893). Es soll eine Dividende von 11 v. H. (9) ausgeschüttet werden, die Tantiemen und Vergütungen betragen 176 475 M (144 601), der Vortrag auf neue Rechnung 98 132 M (95 325). Das günstige Ergebnis führt die Verwaltung in erster Linie auf die außerordentliche Beschäftigung der Abteilung „Apparatebau für Säureherstellung“ zurück. In der Bilanz erscheinen Bankguthaben mit 1 313 253 M (606 644), sonstige Debitoren mit 1 351 049 M (1 642 792) und Kreditoren mit 872 923 M (625 945).

Ordentliche Hauptversammlung: 18. April d. J., vormittags 11½ Uhr, im Sitzungssaale des Bankhauses Gebr. Arnhold in Dresden, Waisenhausstr. 20.

Vereinigte Mosaikplattenwerke Friedland-Sinzig Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 12. April 1917, nachmittags 2 Uhr, in Sinzig/Rd. im Geschäftshause des Werkes.

Pfälzische Chamotte- und Thonwerke (Schiffer & Kircher) Akt.-Ges., Grünstadt (Pfalz). Ordentliche Hauptversammlung: 18. April 1917, mittags 12 Uhr, in Grünstadt, „Hotel Jakobslust“.

Tonwerke Kandern. Ordentliche Hauptversammlung: 11. April 1917, nachmittags 3 Uhr, in Freiburg i. B. im Beratungszimmer der Rheinischen Creditbank Filiale Freiburg i. B.

Handelsregister-Eintragungen.

Wallendorf. Kämpfe & Heubach, G. m. b. H., Porzellanfabrik. Hans Kämpfe ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Kaufmann Richard Paul ist zum alleinigen Geschäftsführer bestellt worden.

Meiningen. Neu eingetrageu wurde: Keramische Werke Akt.-Ges. Gegenstand des Unternehmens ist die Fabrikation von sanitärem Steingut, Feuerton und anderen keramischen Artikeln und der Handel mit solchen. Die Gesellschaft darf überall Zweigniederlassungen errichten, sich an industriellen und kaufmännischen Unternehmungen, deren Geschäftsbetrieb zu dem Zweck der Gesellschaft in Beziehung steht, in jeder Form, insbesondere auch durch Zeichnung oder Erwerb von Aktien von Aktien- oder Kommanditgesellschaften auf Aktien oder Anteilen von Gesellschaften mit beschränkter Haftung beteiligen oder solche Unternehmungen erwerben. Grundkapital: 100 000 M. Vorstand: 1) Otto L. Benzinger in Frankfurt (Main), 2) Gerichtsassessor a. D. Dr. Fritz Eulau in Meiningen. Hans A. Clobes (Flörsheim, Main) ist Prokurist. Er kann die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied, einem stellvertretenden Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen vertreten. Die Vertretung der Gesellschaft erfolgt durch zwei Vorstandsmitglieder oder ein Vorstandsmitglied in Gemeinschaft mit einem Prokuristen oder durch zwei Prokuristen. Stellvertretende Vorstandsmitglieder stehen in der Vertretungsbefugnis den Vorstandsmitgliedern gleich. Der Aufsichtsrat ist ermächtigt, einzelnen Mitgliedern des Vorstands die Befugnis zu erteilen, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Ransbach. Uebelacker & Klein. Die Firma ist in „Ransbacher Kunsttöpferei Joh. Uebelacker geändert. Die Prokura des Kaufmanns Bernhard Manns ist erloschen.

Zuffenhausen. Gebrüder Böhringer, Glas- und Porzellanhandlung. Die Prokura des Kaufmanns Gustav Katz ist erloschen.

Sommerfeld, Bz. Frankf. O. Neu eingetragen wurde: Lausitzer Ton- und Steinzeugwerke G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung von Ton- und Steinzeugerzeugnissen und Verwertung derselben, ferner die Verwertung von Patenten der keramischen Industrie und Rechten aus solchen sowie Beteiligung an Unternehmen der keramischen Industrie. Stammkapital: 100 000 M. Geschäftsführer: Ingenieur August Kahr. Sind zwei oder mehrere Geschäftsführer bestellt, so sind nur je zwei zusammen berechtigt, die Gesellschaft zu vertreten und die Firma zu zeichnen. — Als Einlage unter Anrechnung auf die Stammeinlage sind gemacht: a. das ihm für Frankreich erteilte Patent Nr. 435 080, das ihm für Italien erteilte Patent Nr. 120 399, ferner die Rechte aus den Patentanmeldungen für England Nr. 22 359 und 26 403, für Dänemark Nr. 1760 und 2022, für Ungarn Nr. 19 660, für Schweden Nr. 2663, für Rußland Nr. 49 961 und für die Vereinigten Staaten von Nordamerika Nr. 662 691, von dem früheren Gesellschafter Ingenieur August Kahr 4000 M, b. die Rechte aus den Patentanmeldungen für das Deutsche Reich Nr. 40 006, 45 867, 46 302 und 46 967 sowie die Rechte aus den Patentanmeldungen für Österreich Nr. 43 743 und 49 013, von dem früheren Gesellschafter Kaufmann Hans Werner 12 000 M, c. das für Belgien erteilte Patent Nr. 239 500 sowie das Zusatzpatent Nr. 240 759, betreffend das Verfahren zur Herstellung allseitig geschlossener Hohlsteine, von dem früheren Gesellschafter Ingenieur August Kahr 55 000 M.

Sterbfritz. Sterbfritzer Chamotte- und Tonwerke G. m. b. H. Durch Beschluß vom 10. Januar 1917 ist das Stammkapital von 87 500 Mark auf 200 000 M erhöht und den neuen Geschäftsanteilen Dividendenberechtigung vom 1. April 1916 an gewährt.

Konkurs. Nachlaß des Ofensetzers Paul Stobinski in Guttstadt. Verwalter: Kaufmann Adolf Tromm (Guttstadt). Anmeldefrist: 10. April 1917. Gläubigerversammlung und Prüfungstermin: 17. April 1917, vormittags 10 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigefrist: 10. April 1917.

Glasindustrie.

Stiftung. Max Kray, Vorsitzender des Aufsichtsrates der Glashüttenwerke Max Kray & Co., Akt.-Ges. in Kamenz, Sa. hat zum Andenken an seinen auf dem Felde der Ehre gefallenen Sohn und treuen Mitarbeiter der Firma zu dessen 30. Geburtstage zu Gunsten der Kinder der Kamenzer Arbeiterschaft, vornehmlich der Kriegswaisen, eine „Richard Kray Stiftung“ von 6000 M errichtet, die solange Max Kray lebt, von diesem durch jährliche Zuweisung der Beträge, die aufgewendet worden sind, unvermindert aufrecht erhalten wird. — Der Arbeiter-Unterstützungs-Fonds der Gesellschaft wird ferner auf 5000 M aufgefüllt, um ledigen Arbeitern und Arbeiterinnen in dieser schweren Zeit, wo es Not gebietet, genügende Unterstützung gewähren zu können.

Verzollung von Zigarettenspitzen aus Glas. Die Zigarettenspitzen sind aus in der Masse gelb gefärbtem Glase hergestellt. Der Rand der Öffnung, in die die Zigarette hineingesteckt wird, ist mit einem Ring aus verniertem unedlen Metall von gelber Farbe versehen. Eine Vergoldung des Metalls war nicht nachweisbar. Außerdem ist in einer ovalen Vertiefung auf der Spitze ein ovales Stückchen lackierten Papiers mit einem Reklameaufdruck aufgeklebt. Da Glas im Sinne des Zolltarifs nicht als Nachahmungsstoff für Bernstein anzusehen ist, so ist die Ware als Glasware in Verbindung mit Papier und verniertem unedlen Metall der Tarifnr. 767 zum Zollsatz von 36 M, v. 24 M für 1 dz zuzuweisen. (W. V. Stichwort Glas und Glaswaren Ziffer 27.) Herstellungsland: Österreich.

Stralauer Glashütte Akt.-Ges. Die Gesellschaft erzielte in 1916 auf dem Warenkonto einen Ertrag von 2 797 094 M (1915: 2 107 690). Die Unkosten betrugen 2 462 514 M (1 903 770), Abschreibungen 210 000 M (110 000). Aus einem Überschuß von 136 907 M (103 745) werden 7 v. H. (5) Dividende ausgeschüttet. Der Reservefonds erhält 4000 M (10 000), das Delkrederekonto 10 000 M (Talonsteuer 5000 M). Im abgelaufenen Geschäftsjahr war die Gesellschaft, wie die Verwaltung mitteilt, ausreichend beschäftigt. Die höheren Abschreibungen werden mit der starken Abnutzung der Anlagen begründet. In der Bilanz erscheinen Debitoren mit 331 594 M (458 065), das Warenkonto mit 112 000 M (202 975), ein Bankguthaben wird mit 228 917 M neu aufgeführt, Effekten mit 103 194 M (0). Kreditoren hatten zu fordern 175 941 M (323 413).

Oldenburgische Glashütte Akt.-Ges., Oldenburg i. Gr. Die Gesellschaft konnte trotz starker Betriebseinschränkung die Betriebe im Gange halten. Die Nachfrage nach Flaschen sei äußerst rege gewesen und auch für die Erzeugung der Owensmaschinen wurde schlanker Absatz gefunden. Nach 125 256 M (i. V. 99 914) Abschreibungen ver-

bleiben einschl. 37 409 M Vortrag 479 349 M (39 809) Reingewinn, aus dem diesmal 14 (0) v. H. Dividende verteilt und 95 037 M vorgetragen werden sollen. Die Nachfrage nach Flaschen halte auch im neuen Jahre an.

Glas- und Spiegel-Manufaktur Akt.-Ges. zu Gelsenkirchen-Schalke. Nach dem Bericht des Vorstandes für 1916 war die Gesellschaft gezwungen, nur einen kleinen Teil des Betriebes aufrecht zu erhalten. Vorzugsweise wurde für den mittelbaren und unmittelbaren Heeresbedarf gearbeitet. Der Roh-Betriebsüberschuß stellt sich auf 581 344 M (364 569 M). Nach Abzug von Abschreibungen, Reparaturen, Generalunkosten usw. bleibt ein Reingewinn von 3001 M (i. V. Verlust von 107 644 M, der aus dem Gewinnvortrag gedeckt wurde). Der diesjährige Reingewinn wird dem Vortrag aus 1915 von 273 555 Mark zugeschrieben, so daß dieser sich auf 276 555 M stellt. Das Effekten-Konto hat sich von 174 600 M durch weitere Übernahme von 150 000 M Kriegsanleihe auf 322 500 M erhöht. Bei einem Bankguthaben von 286 688 M betragen demnach die flüssigen Mittel am 1. Januar 1917 609 188 M (i. V. 495 789 M) wozu die Forderung des Internationalen Verbandes mit 768 750 M tritt. Die Aussichten für das laufende Geschäftsjahr sind, solange der Krieg andauert, nicht günstiger zu beurteilen, als die des vergangenen Jahres. Erst beim Eintritt gesunder Zeiten glaubt man wieder auf entsprechende Gewinne rechnen zu dürfen.

Deutsche Spiegelglas-Akt.-Ges., Freden. Hauptversammlung: 25. April d. Js., vormittags 11½ Uhr, in Kastens Hotel „Georgshalle" zu Hannover.

Brandenburger Spiegelglas-Versicherungs-Akt.-Ges., Berlin. Ordentliche Hauptversammlung: 4. April 1917, nachmittags 4½ Uhr, im Sitzungssaal des Hauses Sigismundstraße 3 zu Berlin.

Handelsregister-Eintragungen.

Recklinghausen. Westf. Glas- und Farbenniederlage Gülich & Co. Die offene Handelsgesellschaft ist durch den Austritt der Witwe des Stationsassistenten Friedrich Gülich, Auguste geb. Wemper, und des Bäckermeisters Wilhelm Herzog aufgelöst. Die Ehefrau des Kaufmanns Friedrich Gülich, Ida geb. Stöcker, führt das Geschäft unter der früheren Firma fort.

Berlin. Reinhold Abe & Co., Glasscherbenhandlung. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Reinhold Abe ist alleiniger Inhaber der Firma.

Emailindustrie.

Nürnberger Metall- und Lackierwarenfabrik Gebr. Bing Akt.-Ges. Die Hauptversammlung setzte die Dividende auf 20 v. H. (1915: 18) fest. Wie die Verwaltung bemerkte, haben die Umsätze seit Beginn des neuen Geschäftsjahres eine weitere Steigerung gegenüber dem Vorjahre erfahren. Sämtliche Betriebe des Unternehmens seien fortgesetzt sehr stark beschäftigt.

Verschiedenes.

Geschäftsjubiläum. Am 27. März 1917 konnte die Maschinenfabrik Steinmesse & Stollberg G. m. b. H. in Nürnberg auf ihr 25jähriges Bestehen zurückblicken. Die Fabrik wurde im Jahre 1892 von dem inzwischen verstorbenen Carl Steinmesse, und dem heute noch in der Firma in bester Gesundheit tätigen Heinrich Stollberg gegründet, und zwar als kleine Reparaturwerkstätte für Steindruck-Schnellpressen. Daneben wurden kleinere Hilfsmaschinen, wie Farbreibmaschinen, Handpressen, Ausstanzmaschinen und dergleichen gebaut. Der große Anklang, den diese bei der Kundschaft fanden, veranlaßte die beiden Gründer nach fünfjährigem Bestehen, ihre Kenntnisse nun auch zum Bau von Steindruck-Schnellpressen zu benützen. Zu diesem Zwecke wurde ein eigenes Anwesen erworben, als weiterer Teilhaber trat der auch heute noch in der Firma tätige Kaufmann Ottmar Beckh ein, und alle für einen Großbetrieb nötigen Werkzeugmaschinen wurden zur Aufstellung gebracht. Der Erfolg ist bekannt, die Erzeugnisse der Firma genießen heute Weltruf. Erwähnenswert ist, daß die Firma Steinmesse & Stollberg als erste dazu überging, eine Spezialmaschine für das Einpudern mit keramischen Farben zu bauen. Auch die elektromagnetisch aufspannbaren Zinkplatten, die besonders bei Behörden für autographische Drucke Verwendung finden, sind deren Erfindung.

Beschlagnahme der Treibriemen. Durch Bekanntmachung vom 15. März d. J. sind Treibriemen aller Art beschlagnahmt und die Bestandserhebung angeordnet worden. Treibriemen, deren Gesamtmenge bei einem Besitzer nicht mehr als 5 kg beträgt, sind ausgenommen. Trotz der Beschlagnahme bleibt die weitere Verwendung der Treibriemen, die sich an und seit dem Tage der Bekanntmachung im Gebrauch befinden, zu ihrem bestimmungsmäßigen Zweck im bisherigen Betriebe unter der Bedingung gestattet, daß der Besitzer dies bis zum 5. des folgenden Monats der Riemen-Freigabe-Stelle (Abt. Beschlagnahme, Berlin W 35, Potsdamer Straße 122 a-b) durch eingeschriebenen Brief meldet. Auch ist die Veräußerung und Lieferung der beschlagnahmten Treibriemen, die sich im Besitze eines Händlers oder Verbrauchers befinden, an die Kriegsleder-Aktiengesellschaft (Berlin W 9, Budapester Straße 10—12) zulässig; doch ist hiervon die Riemen-Freigabe-Stelle unverzüglich zu benachrichtigen. Außerdem ist die Veräußerung gestattet, wenn der Erwerber von der letztgenannten Stelle einen auf ihn ausgestellten Bezugsschein erhalten und der Veräußerer diesen Bezugsschein der Stelle zwecks Verwertung des Verkaufs vorgelegt hat. Diese Bezugsscheine sind vom Veräußerer aufzubewahren. Zur Anmeldung sind besondere Meldescheine zu benützen, die von der Riemen-Freigabe-Stelle mittels Postkarte (also nicht Brief) einzufordern sind. Diese Postkarte hat nichts zu enthalten, als kurze Anforderung der Meldescheine, Angaben der Art des Betriebs, sowie darüber, ob der Meldepflichtige die Treibriemen selbst erzeugt, als Händler vertreibt oder im eigenen Betriebe verwendet. Für getrennte Betriebe sind besondere Meldescheine einzusenden. — Gleichzeitig mit der Beschlagnahme ist eine Bestandserhebung aller Treibriemen angeordnet worden. Die Meldungen sind bis zum 15. April und, soweit Betriebe mehr als 3000 kg Treibriemen in Benutzung haben, bis zum 30. April an die Riemen-Freigabe-Stelle auf amtlichen Meldescheinen zu richten. Ebenso muß jeder Meldepflichtige ein Lagerbuch über seine Vorratsmengen an Treibriemen führen.

Anmeldung von Auslandsforderungen. Ein Erlaß des Handelsministers bestimmt die Handelskammern als die zuständigen Anmeldestellen und schreibt über die Anmeldung folgendes vor: „Die Anmeldung hat auf Anmeldebogen zu erfolgen, die von der Reichsdruckerei in Berlin SW 68, Oranienstraße 91, geliefert werden. Die Handelsvertretungen haben sich unverzüglich mit der Reichsdruckerei in Verbindung zu setzen und den voraussichtlichen Bedarf an Anmeldebogen getrennt nach den einzelnen feindlichen Ländern baldmöglichst zu beschaffen, um sie den Anmeldepflichtigen zur Verfügung stellen zu können. Die Anmeldepflichtigen haben sich wegen Überlassung der für ihren Bedarf erforderlichen Anmeldebogen unmittelbar an die zuständigen Anmeldestellen zu wenden. Nach § 2 Abs. 2 der Bundesratsverordnung ist jedermann auf Erfordern der Anmeldestelle verpflichtet, binnen einer von der Anmeldestelle festzusetzenden Frist eine Erklärung darüber abzugeben, ob bei ihm die Voraussetzungen der Anmeldepflicht vorliegen, sowie die abgegebene Erklärung zu der Anmeldung durch nähere Auskünfte zu ergänzen. Von diesen Vorschriften ist Gebrauch zu machen, wenn Anhaltspunkte dafür gegeben sind, daß eine anmeldepflichtige Person oder Firma die Anmeldung unterlassen hat, oder daß die Anmeldung unrichtig oder unvollständig erstattet wurde. Über die aus Anlaß der Anmeldung zur Kenntnis gelangten Verhältnisse des Anmeldepflichtigen hat die Anmeldestelle Verschwiegenheit zu beobachten. Die Handelsvertretungen haben die von ihnen bei der Entgegennahme und Bearbeitung bei der Anmeldung betrauten Personen auf diese Bestimmung und die zur ihrer Sicherheit erlassene Strafvorschrift in § 5 Ziffer 3 der Bundesrats-Verordnung besonders hinzuweisen." Die Anmeldung hat bis zum 15. April d. J. zu erfolgen. In besonders zu begründenden Fällen kann dem Anmeldepflichtigen für die Anmeldung von der Anmeldestelle eine Nachfrist gewährt werden.

Erfahrungsaustausch. Beim Stabe des Kriegsamtes werden kriegswirtschaftliche Erfahrungen gesammelt, um vorbildliche Einrichtungen verallgemeinern und die Wiederholung von Fehlern vermeiden zu können. Anregungen und Mitteilungen sind zu richten an Hauptmann d. L. Büsselberg, Kriegsamt, Stab, Wissenschaftliche Kommission, Berlin W 9, Leipziger Platz 13. — Geeignete Vorschläge werden im „Kriegsamt. Amtliche Mitteilungen und Nachrichten" unter der Rubrik „Erfahrungsaustausch" veröffentlicht. Es ist erwünscht, daß der Erfahrungsaustausch im weitesten Umfange in Anspruch genommen wird.

Gläubigerschutzverein für das feindliche Ausland. Zusammen mit anderen Körperschaften hat der Deutsche Handelstag einen „Gläubigerschutzverein für das feindliche Ausland" ins Leben gerufen, der unter Beihilfe der Regierung diejenigen Gläubiger, die sich seiner bedienen wollen, bei Befriedigung ihrer Forderungen unterstützen will.

Allgemeines Einfuhrverbot in Österreich-Ungarn. Durch eine kürzlich erlassene Verordnung wird die Einfuhr von Gütern nach Österreich und Ungarn verboten und nur ausnahmsweise bei Erlangung einer besonderen Bewilligung der Regierungsbehörden zugelassen. Diese Maßregel entspricht der Verordnung des deutschen Bundesrates vom 16. Januar und sieht wie diese die Ausnahmebehandlung gewisser Gegenstände vor (z. B. für Übersiedlungs-, Ausstattungs-, Erbschaftsgüter, Reisegepäck u. a.). Auch sei gleich vorausgeschickt, daß im Verkehr mit dem Deutschen Reiche gewisse Erleichterungen geschaffen wurden, während die Einfuhr aus dem übrigen Ausland einer schärferen Einschränkung unterworfen werden wird. So sind die Zollbehörden ermächtigt, Bücher und Zeitschriften aus Deutschland ohne besondere Bewilligung hereinzulassen, während für den Bezug aus dem neutralen Ausland in jedem einzelnen Falle eine besondere Bewilligung erforderlich ist. Der Grund dafür, daß die Gesamteinfuhr der Monarchie nunmehr einem Lizenzzwang unterworfen wird, liegt darin, daß seit dem Verbote der Einfuhr von Luxus- und entbehrlichen Gegenständen der Begriff der Entbehrlichkeit eine wesentliche Wandlung erfahren hat. Der Hauptzweck der Regierungsverordnung ist darauf gerichtet, die heimische Valuta zu schonen und der Regierung auch für die Zeit der Übergangswirtschaft eine genaue Übersicht über die unbedingt notwendige Einfuhr zu verschaffen.

Handelsregister-Eintragung.

Ilmenau. Prinz Carl. Fluß-, Schwerspat- und Braunstein-Werke, vorm. O. Prieger. Der Sitz der Gesellschaft ist von Ilmenau nach Oehrenstock, Amtsgerichtsbezirk Gehren, verlegt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens *Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen*, können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

(0)

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 14

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 5. April 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die Frühjahrsmesse.

Unter den großen Überraschungen, die der Weltkrieg brachte, ist die Entwickelung, die die Kriegsmessen genommen haben, wohl nicht die kleinste. Als der Krieg ausbrach, da glaubten die meisten der nicht für den Heeresbedarf arbeitenden Industriellen und Kaufleute, nunmehr sei ihre Tätigkeit nicht allein überflüssig, sondern überhaupt unmöglich. Viele Fabriken stellten sofort ihren Betrieb ein, aber wohl fast alle, die nicht rasch genug hinter dem letzten Arbeiter die Fabriktore schließen konnten, haben sie inzwischen wieder geöffnet; die Schornsteine rauchen schon lange wieder, und die Räder der Maschinen drehen sich wie im Frieden. Die fehlenden Facharbeiter sind durch angelernte Kräfte, zumeist weibliche, ersetzt, so gut es eben gehen wollte; und es ging meist besser als man gedacht hatte.

Zu den Einrichtungen, die im Kriege jede Bedeutung verloren hatten, rechnete man natürlich in erster Reihe die Mustermesse, denn wenn Handel, Gewerbe und Verkehr stockten, waren sie natürlich überflüssig. Die bald nach Kriegsbeginn fällige Leipziger Herbstmesse schien diese Ansicht zu bestätigen. Käufer und Verkäufer blieben ihr fern, die Messe schien vorläufig zu einem Dornröschenschlaf verurteilt zu sein, aus dem sie erst der künftige Friede wieder erwecken sollte.

Aber dies schien nur so. Schon sehr bald zeigte es sich, daß das Erwerbsleben auch im Kriege genügend Raum zur Betätigung fand und daß die Kaufkraft eher größer als geringer wurde. Da es an Reisenden fehlte, um die Kundschaft aufzusuchen, brauchte der Fabrikant wie der Händler dringend eine andere Gelegenheit zu geschäftlichem Verkehr, und so zeigte denn schon die Frühjahrsmesse 1915 wieder das gewohnte geschäftige Leben und Treiben. Jede der folgenden Kriegsmessen brachte einen größeren Erfolg als ihre Vorgängerin.

So blickten denn alle Beteiligten der diesjährigen Frühjahrsmesse mit großen Erwartungen entgegen, und schon während der ersten Meßtage konnte man mit Genugtuung feststellen, daß selbst die kühnsten Hoffnungen noch übertroffen wurden. Rund 35 000 Meßbesucher wurden gezählt, unter denen sich eine große Zahl neutraler Ausländer befand. Über 2500 Aussteller, also mehr als auf der vorjährigen Frühjahrsmesse, zeigten ihre Muster. Weder Kälte noch Schneegestöber vermochten die Kauflust einzudämmen, die bis zu den letzten Meßtagen rege blieb. Wenn die Fabrikanten die ihnen zugedachten überreichen Aufträge alle ausführen können, dann wird die letzte Kriegsmesse es mit den besten Friedensmessen getrost aufnehmen können. Nicht nur die geforderten, teilweise recht stark in die Höhe geschraubten Preise wurden durchweg glatt bewilligt, sondern gerade die besten und teuersten Muster begegneten der größten Nachfrage. Der Warenhunger war so groß, daß einige Fabrikanten schon bald keine Aufträge mehr annehmen konnten und dies durch Anschläge bekanntgaben.

Bei diesem lebhaften Geschäftsverkehr wurde es besonders angenehm empfunden, daß es dem zum ersten Mal in Tätigkeit tretenden neuen Meßamt gelungen war, die Verlegung des mitten in die Meßwoche fallenden sächsischen Bußtages für Leipzig durchzusetzen.

Die Hauptmasse der Einkäufer stellte natürlich die Inlandskundschaft, aber auch das Ausland war stärker vertreten als auf den vorhergehenden Messen; in erster Linie natürlich Österreich und Ungarn, daneben aber auch Holländer, Schweden, Dänen, Norweger, Türken, Bulgaren, Polen und Belgier aus den besetzten Gebieten. Bei allen war die Kauflust gleich groß. Aufträge in sonst nicht gekannter Höhe waren keine Seltenheit, und in der Hauptsache umfaßten sie in Gebrauchs- wie in Luxuswaren die teure Wertware, ein Umstand, der wohl nur teilweise auf den für die beschlagnahmten Metallwaren nötigen Ersatz zurückzuführen ist. Die schwindelnd hohen Kriegsausgaben haben viel Geld ins Rollen gebracht, Vermögen geschaffen, die zu dem neuen Wohlstande entsprechender Einrichtung führen, Verdienste ermöglicht, die eine bessere Lebenshaltung ermöglichen.

Dem großen Warenbedarf hatten die Fabrikanten wieder durch zahlreiche neue Muster Rechnung getragen, ein Zeichen, daß neben dem Volk in Waffen noch genügend bleibende Werte schaffende Köpfe und Hände in unserm Vaterlande tätig sind. Bei den Neuheiten fiel es auf, daß man vielfach wieder auf gute alte Formen und Verzierungen zurückgreift, die guten Anklang finden. Die in letzter Zeit wieder erwachte Farbenfreude scheint sich zu behaupten und durchzusetzen, da sie sich bis jetzt von jeder Überladung und Übertreibung ferngehalten hat. Dagegen sind die Kriegsandenken fast ganz wieder verschwunden; die im Anfang des Krieges sich vielfach geltend machende Hurrastimmung hat nach der hohnvollen Ablehnung des Friedensangebots unseres Kaisers einem zähen Willen zum Durchhalten bis zum ehrenvollen Siege weichen müssen, der keinen Sinn hat für mehr oder weniger kitschige Andenkengreuel.

Wie sich die Umsätze auf die einzelnen Industriezweige verteilen, braucht in diesem Jahre nicht erörtert zu werden, denn sie sind wohl alle so reichlich mit Aufträgen bedacht worden, daß es angestrengter Arbeit bedürfen wird, diese bei dem bestehenden Arbeiter- und Rohstoffmangel in absehbarer Zeit auszuführen. Es genügt daher die Feststellung, daß die Frühjahrsmesse ein alle Erwartungen übertreffender Erfolg war, der um so höher bewertet werden muß, als ja die Messe nur von der Friedensindustrie beschickt wird.

Besondere Anerkennung verdient es, daß die Heeresleitung auch diesmal wieder trotz der Urlaubssperre durch die Bewilligung zahlreicher Beurlaubungen einer großen Anzahl von Angehörigen des Heeres den Besuch der Messe ermöglicht hatte. Das Meßamt hatte die Urlaubsgesuche durch die Ausstellung von Bescheinigungen tatkräftig unterstützt. Auch sonst muß die zielbewußte Tätigkeit des Meßamtes lobend hervorgehoben werden. Neben den bekannten weitgehenden Vergünstigungen für die Meßbesucher sei noch auf die Verlängerung der Polizeistunde und des Straßenbahnverkehrs, die Vermehrung der Verkehrsmittel und vor allem auf die Mitwirkung des Meßamts zur Herbeiführung von beschleunigten Ausfuhrbewilligungen für die auf der Messe nach dem Auslande verkauften Waren hingewiesen.

Leider konnte das Meßamt aber die Hotelbesitzer nicht davon zurückhalten, zu ihrer aus früherer Zeit bekannten Gepflogenheit der Erhebung von Meßpreisen zurückzukehren. Kurz vor der Messe wurde der bedauerliche Beschluß gefaßt, die Zimmerpreise auf das Doppelte zu erhöhen.

Der Magistrat der Stadt Leipzig hatte auch diesmal in musterhafter Weise für die nicht so leicht durchzuführende Verpflegung der Meßbesucher gesorgt, aber auch die Gast- und Speisewirtschaften gaben trotzdem bedauerlichen Anlaß zu berechtigten Klagen. Wenn das Kriegswucheramt die Preise zahlreicher Speisekarten mit dem tatsächlich Gebotenen verglichen hätte, so würde es oft genug Grund zum Einschreiten gefunden haben. Diese, den Leipzigern nun einmal in Fleisch und Blut übergegangene Geldschneiderei erregte unter den Meßbesuchern großen Unwillen. Als ein Beispiel für viele mag erwähnt werden, daß einem Fabrikanten in einem der ersten Hotels Leipzigs, in dem er zu jeder Messe absteigt, als Karpfen Schellfisch

vorgesetzt wurde, der nicht einmal ganz frisch war. Es muß zugegeben werden, daß es nicht leicht sein wird, Mittel und Wege zu finden, diesen Auswüchsen wirksam entgegenzutreten, aber gerade jetzt im Kriege müssen sie gefunden werden, denn die zahlreichen neutralen Ausländer, die nichts von Meßpreisen wissen, schließen daraus auf eine Lebensmittelknappheit und Teuerung, die tatsächlich garnicht in dem Maße vorhanden ist, und ihre Berichte darüber zu Hause wandern dann zum Schaden des Vaterlandes in übertriebener und entstellter Form zu unseren Feinden. Diesen gewiß nicht gewollten Erfolg ihrer Gewinnsucht werden aber auch die Leipziger Gastwirte nicht wünschen. Möge daher der in der Hauptversammlung der Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen geäußerte Wunsch nach Beseitigung der Meßpreise nicht ungehört verhallen. Nachdem die große Bedeutung der Messen für das Gesamtwohl vom Reiche durch die Bewilligung eines Zuschusses von 700 000 M anerkannt worden ist, ist es wirklich an der Zeit, daß die Stadt Leipzig diesen alten Zopf endlich ein für alle Mal abschneidet. T.

Steingutglasuren ohne Blei und ohne Borsäure.

(Vorläufige Mitteilung).

Bei weiteren Versuchen mit borsäurefreien Steingutglasuren (siehe Sitzung der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke vom 21. Oktober 1916) ließ sich bei Verwendung von Baryt und Zinkoxyd, und schließlich auch ohne letzteres, der Bleigehalt immer mehr einschränken. Schließlich gelangten wir zur völligen Ausmerzung des Bleioxydes.

Bis jetzt gelang es, für die Glattbrandtemperatur des Steingutgebrauchsgeschirres (Segerkegel 1—6) solche Glasuren herzustellen. Im allgemeinen bewegen sich die Versätze etwa in folgenden Grenzen (es wurde ein Mindestgehalt an Alkali angestrebt):

$$\left.\begin{array}{r} 0{,}3\ KNaO \\ 0\text{—}0{,}15\ ZnO \\ 0{,}1\text{—}0{,}2\ MgO \\ \text{etwa}\ 0{,}5\ BaO \end{array}\right\}\ 0{,}14\text{—}0{,}18\ Al_2O_3\ .\ 1{,}4\text{—}1{,}8\ SiO_2.$$

Ein Beispiel möge folgen:

$$\left.\begin{array}{r} 0{,}2\ K_2O \\ 0{,}1\ Na_2O \\ 0{,}1\ ZnO \\ 0{,}1\ MgO \\ 0{,}5\ BaO \end{array}\right\}\ 0{,}16\ Al_2O_3\ .\ 1{,}52\ SiO_2$$

Der Versatz lautet:

1) Fritte:

559 Feldspat
138 Pottasche, wasserfrei
106 Soda, calciniert
81 Zinkoxyd
84 Magnesit
987 kohlensaurer Baryt
480 Quarz
2435

2) Zur Mühle:

2080 Fritte
155 Zettlitzer Kaolin

Nähere Mitteilungen hoffe ich in der nächsten Sitzung der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke machen zu können.

Höhr, den 30. März 1917. Prof. Dr. Berdel.

Antrieb kleiner Maschinen bei fehlender Betriebskraft.

H. Urban.

In den Laboratorien oder in kleinen Betrieben sieht man sich oft genötigt, die Zerkleinerungsvorrichtungen, die Laboratoriums- oder Glasurmühlen mit der Hand anzutreiben, weil Maschinenkraft nicht zur Verfügung steht oder die Kraftüberleitung bis zur Betriebsstätte schwierig oder zu kostspielig ist. Die Betätigung der Mahleinrichtungen durch die Hand ist aber so zeitraubend und unsicher, daß man jede nur irgend auffindbare Kraftquelle gern benutzen wird, wenn man dadurch die Menschenkraft ersetzen kann. In kleinen Betrieben, wo der Ton auf durch Zugtiere in Tätigkeit gesetzten Tonschneidern aufbereitet wird, wird der Göpel vielleicht zum Antriebe der Glasurmühle gebraucht werden können, wenn in der Nähe ein passender Raum zur Aufnahme der Mahlvorrichtung vorhanden ist. Durch Zahnradgetriebe läßt sich die Kraft wohl auf kurze Entfernungen ganz gut übertragen, und die kleine Mehrbelastung spürt das Zugtier nicht. Ist Wasserkraft vorhanden, oder steht ein Windmotor zur Verfügung, so wird man natürlich auch diese Kraftquellen auszunutzen suchen, wobei man allerdings die Wasserkraft wegen ihrer gleichmäßigen Arbeit dann bevorzugen wird, wenn man die Wahl hat.

Endlich kann man aber auch die Menschenkraft dadurch ausschalten, daß man sie durch die Laufkraft des Hundes ersetzt. Zu diesem Zwecke benutzt man als Triebrad eine Lauftrommel, deren innerer Mantel dem Hunde als Laufbahn dient, wodurch das Rad in Drehung versetzt wird. Je größer der Hund ist, um so größer wird man die Triebtrommel zu machen haben, die unten zwischen zwei seitlichen Gittern läuft, um dem Hunde das Herauslaufen zu verwehren. In ähnlicher Weise sind die Spieltrommeln an den Käfigen von Eichkätzchen eingerichtet. Um dem Hunde ein gutes Laufen zu ermöglichen, ist der Laufmantel aus rauhem Holz hergestellt, die Speichen des Triebrades sind fest, aber möglichst leicht zu halten, wie die der Fahrräder. An der durchgehenden Welle wird dann in geeigneter Weise an gewünschter Stelle die Kraft durch Zahnradgetriebe oder Riemenvorgelege abgenommen und zur Betätigung der Mahlvorrichtung benutzt. Man hat es dabei in der Hand, durch geeignete Vorgelege die Umdrehungen der Mühle zu regeln. In Holland und Belgien werden solche Antriebe durch Hunde in vielen landwirtschaftlichen Betrieben benutzt.

Merkblatt

für Inhaber und Leiter gewerblicher Anlagen über die Wiederertüchtigung der im Kriege schwerbeschädigten Arbeiter für Industrie und Gewerbe.

Dr. Fischer.

Die Frage der Wiederertüchtigung kriegsbeschädigter Arbeiter wird auf Jahre hinaus eine wichtige Lebensfrage für die Industrie bleiben. Sie schlägt nur dann zum Nutzen der Industrie aus, wenn jeder einzelne Arbeitgeber sich ihrer annimmt und sie in persönlicher Hingabe lösen hilft.

1. Im Kriege schwer beschädigte gewerbliche Arbeiter sind nach den bisher gemachten Erfahrungen nur dann dauernd für die Arbeit in Fabriken und Werkstätten zurückzugewinnen, wenn sich die Inhaber und Leiter der Gewerbebetriebe ihrer und ihrer Ertüchtigung persönlich annehmen. Dieses persönliche Interesse bildet einen Teil der Dankesverpflichtung des Vaterlandes dem Kriegsbeschädigten gegenüber.

2. Besitzer und Leiter von Fabriken und Werkstätten sollen die zur Arbeit sich meldenden oder ihnen zur Beschäftigung zugewiesenen, im Kriege schwerbeschädigten Arbeiter bei Aufnahme der Arbeit sich einzeln vorstellen lassen, sich eingehend über ihren körperlichen Zustand, ihre persönlichen Verhältnisse, ihre gewerbliche Ausbildung und ihre Beschäftigungsmöglichkeit unterrichten und die Weisungen für ihre Einstellung und Tätigkeit im Betrieb an die in Frage kommenden nachgeordneten Betriebsstellen selbst geben.

3. Der Kriegsbeschädigte muß bereits bei seiner Aufnahme in den Betrieb fühlen, daß sich die maßgebliche höchste Betriebsstelle — Inhaber, Direktor, Betriebsleiter — für seine Zukunft, seine Lebensverhältnisse und seine wiederaufgenommene Tätigkeit persönlich interessiert und daß sie daher bei seinerseits gezeigtem guten Willen seine Ertüchtigung mit Rat, Tat und anderen erforderlichen Mitteln fördern wird. Der Kriegsbeschädigte soll sich daher auch stets persönlich an den Betriebsbesitzer und den Betriebsleiter wenden dürfen.

4. Betriebsinhaber und Betriebsleiter können nur durch ihre persönliche Fürsorge und Wachsamkeit vermeiden, daß der zur praktischen Schulung und Ausbildung in den Betrieb aufgenommene Kriegsverletzte ungeeigneten, insbesondere rücksichtslosen nachgeordneten Betriebsorganen (Aufnahmebeamten, Meistern, Vorarbeitern) überantwortet wird. Der einmal falsch behandelte Kriegsverletzte ist meist nicht mehr für die Betriebsarbeit zu gewinnen.

5. Betriebsinhaber und Betriebsleiter haben die mit der Wiederertüchtigung der kriegsbeschädigten Arbeiter betrauten Betriebsbeamten persönlich über die Wichtigkeit ihrer Aufgabe, insbesondere die große soziale und wirtschaftliche Bedeutung der dauernden Wiedergewinnung der Kriegsbeschädigten für die gewerbliche Arbeit zu unterrichten. Sie haben persönlich darüber zu wachen, daß sich die nachgeordneten Betriebsstellen mit Geduld, Verständnis und Hingabe ihrer wichtigen Aufgabe widmen. Besondere Erfolge und Verdienste von Betriebsbeamten auf diesem Gebiete sind anzuerkennen, zum Ansporn anderer, die nicht gleiches leisten.

6. Betriebsinhaber und Betriebsleiter sollen den Kriegsbeschädigten zeitweilig an seiner Arbeitsstelle aufsuchen, sich von der Förderung seiner Arbeitsfähigkeit — insbesondere auch von der Zweckmäßigkeit der zur Erhöhung der Leistungsfähigkeit gebrauchten technischen und mechanischen Hilfsmittel — überzeugen, ihn darüber hören und die Anordnungen zur Behebung aufgetretener Schwierigkeiten selbst geben. Nur durch dies persönliche Eingreifen der höheren Betriebsstellen gewinnt der Kriegsbeschädigte allmählich den Willen, in der Übungsarbeit auszuharren, um das Maß an Arbeitsfähigkeit zu erlangen, das ihn wieder auf eigene Füße stellt.

7. Sind zahlreiche schwerbeschädigte Arbeiter zur Wiederertüchtigung angenommen, so hat ihre Schulung bis zur erfolgreichen Einstellung in eine Betriebsabteilung unter Leitung eines besonders geeigneten Ingenieurs zu erfolgen, der sich dieser Aufgabe vornehmlich zu widmen und auch spätere Arbeit der Kriegsbeschädigten im

Betriebe zu überwachen hat. Zur Überwachung von Art und Maß der körperlichen Beanspruchung ist ein in der Arbeitstherapie erfahrener Arzt hinzuzuziehen.

8. Nur durch weitgehendste persönliche Fürsorge im Sinne der Leitsätze 6 und 7 werden Betriebsinhaber und Betriebsleiter auch ermitteln können, ob gebotenenfalls eine andere, der Arbeitsfähigkeit des Kriegsbeschädigten besser entsprechende Beschäftigungsmöglichkeit im Bereiche des Betriebes gegeben ist. Das andauernde energische Interesse des Arbeitgebers wird ihn geneigt machen, den Vorschlägen zur Förderung der Ertüchtigung Gehör zu schenken.

9. Inhaber und Leiter von Fabriken und Werkstätten sollen, wo sich die Möglichkeit bietet, auch mit den Angehörigen und Mitarbeitern des Kriegsbeschädigten persönlich Fühlung nehmen. Auch diese müssen oft erst überzeugt werden, daß der Kriegsbeschädigte sein Ziel durch Ausdauer erreichen wird, und daß er nach wiedergewonnener Arbeitsfähigkeit seine Rente nicht verliert. Unterbleibt diese Belehrung, so besteht die Gefahr, daß die eigenen Angehörigen und die Mitarbeiter ihn in seinem Streben beirren und schließlich der gewerblichen Tätigkeit entfremden.

10. Dem Kriegsbeschädigten ist für die Zeit seiner Eingewöhnung und praktischen Schulung eine angemessene Zubuße zur Rente (Mindestlohn) zu gewähren, die ihn zunächst der Sorge um den Lebensunterhalt enthebt. Fortschritte in der Ausbildung sind lobend anzuerkennen, für besonders bewiesenen Eifer sind Vergünstigungen, Prämien und dergleichen zu gewähren.

11. Eignet sich der Kriegsbeschädigte nach Erschöpfung aller zu seiner Ertüchtigung gemachten Anstrengungen nicht für eine Beschäftigung in der Fabrik oder Werkstätte, so ist er nicht ohne weiteres zu entlassen. Betriebsinhaber und Betriebsleiter haben vielmehr zu erwägen, ob der Beschädigte in einem anderen Betriebe für eine Beschäftigung zu gewinnen ist. Sie haben sich zu diesem Zweck gebotenenfalls mit dem Fürsorgeausschuß oder der Berufsberatungsstelle für Kriegsbeschädigte ins Benehmen zu setzen.

12. Der Inhaber oder Leiter eines Gewerbebetriebs hat sich stets vor Augen zu halten, daß es sich bei der gewerblichen Wiederertüchtigung eines jeden Kriegsbeschädigten um eine bedeutsame Frage der gesamten Industrie handelt. Jeder für die gewerbliche Arbeit dauernd wiedergewonnene Beschädigte kann ein Maß an Arbeit leisten, das die Industrie in ihrer Gesamtheit nicht entbehren kann. Nur den gemeinsamen Anstrengungen der Arbeitgeber wird es gelingen, für jeden Kriegsbeschädigten einen Arbeitsplatz zu finden, auf dem er aushält und mit Erfolg werktätig ist. (Zentralblatt für Gewerbehygiene.)

Warum man Kriegsanleihe zeichnet.

Die Gründe sind verschieden. Man zeichnet:

aus dem natürlichen Gefühl heraus, daß es einfache Bürgerpflicht ist, die Mittel für den Schutz der Grenzen in geldwirtschaftlich richtigster Form aufzubringen;

weil die Krieger Anspruch darauf haben, daß die Zurückgebliebenen wenigstens wirtschaftliche Leistungen vollbringen, wenn sie mit ihrer Person nicht an der Verteidigung des Vaterlandes teilnehmen können;

weil die Nichtkämpfer ihre eigene Person, ihr eigenes Vermögen, ihr Haus, ihre Felder, ihre Hypotheken, Effektenanlagen, ihr Geschäft, kurz, ihre wirtschaftliche Existenz und das eigene wie das Leben ihrer Angehörigen am besten schützen, wenn sie der Streitmacht die nötigen Geldmittel (auf die geldwirtschaftlich gesundeste Weise) verschaffen helfen;

weil im Ausland die trügerische Hoffnung restlos zerstört werden muß, daß das Wollen und Können in Deutschland irgendwann erlahmen werde;

weil es innere Befriedigung gewährt, für die Leistungen unserer herrlichen Armee und Flotte Dank und Gruß zu senden;

weil man sich vorahnend über den Jubel freut, den Kraft und Einsicht der Zurückgebliebenen in den Reihen der kämpfenden Brüder wieder auslösen werden;

weil eine bessere und höher verzinsliche Anlage bei gleicher unbedingter Sicherheit nicht zu finden ist;

weil es sich um eine Anlage von Spargeldern handelt, die man jederzeit wieder flüssig machen kann;

weil es mit den wirtschaftlichen Kräften der Gegner zu Ende geht und die Entscheidung zu unseren Gunsten also nicht mehr lange auf sich warten lassen kann;

zum andern, weil, wenn dem Einsatz aller Waffen (U-Boote!) der Einsatz aller Geldmittel entspricht, die Entscheidung erzwungen wird;

um gern und freudig dem einfachsten vaterländischen Gefühle zu folgen;

um nicht beschämt zu sein, wenn das Gespräch auf Beteiligung und Nichtbeteiligung kommt;

der Landwirt, weil Besitz und Arbeit unter einem siegreichen Deutschland am meisten gesegnet sind;

der Arbeiter, weil auch seine Lebensbedingungen aufs engste sich mit dem Wohlergehen des Vaterlandes verknüpfen;

der Industrielle, der des Schutzes der Heimat und zufriedener Arbeiter bedarf;

der Rentner, der seine Einkommensquellen vom siegreichen Vaterland beschirmt haben will;

das Alter, das am Ende seiner Tage sein Lebenswerk nicht bedroht sehen mag;

die Jugend, aus dem vorwärtsstrebenden Drange zu allem, was groß und edel ist;

sie Alle, nun, weil sie eben Herz und Verstand zugleich haben.

Die Ausschüsse des Hilfsdienstes.

Justizrat Dr. Früauff.

Das Gesetz über den vaterländischen Hilfsdienst vom 5. Dezember 1916 führt verschiedene Ausschüsse ein, über deren Zuständigkeit in industriellen Kreisen sowohl unter den Arbeitgebern als auch unter den Angestellten und Arbeitern noch nicht genügende Klarheit herrscht. Durch die inzwischen ergangenen Ausführungsbestimmungen und sonstigen Verordnungen vom 21. Dezember 1916, vom 30. Januar 1917, vom 24. Februar 1917 und 1. März 1917 ist die Lage eigentlich noch unübersichtlicher geworden. Im allgemeinen kann gesagt werden, daß für die Ausführung des Gesetzes 3 Arten von Ausschüssen gebildet worden sind, nämlich die Feststellungsausschüsse, die Einberufungsausschüsse und Schlichtungsausschüsse. Die Aufgaben dieser drei Ausschüsse sind ihrer Natur nach so verschieden, daß für sie von einem einheitlich durchgeführten Verfahren keine Rede sein kann.

Die Feststellungsausschüsse, deren Bezirk sich in der Regel mit dem der stellvertretenden Generalkommandos deckt, haben darüber zu entscheiden, ob ein Beruf oder ein Betrieb im Sinne des § 2 Abs. 1 des Gesetzes vom 5. Dezember 1916 zu bewerten ist, also zu den mittelbaren — oder — wie sie jetzt genannt werden, — kriegswichtigen Betrieben gehört und, wenn die Frage bejaht wird, zu prüfen, ob und in welchem Umfange die Zahl der dort tätigen Personen das Bedürfnis übersteigt. Sie treten nur auf Veranlassung des Kriegsamts oder eines Beteiligten zusammen; ihre Entscheidungen bilden die Grundlage für die weiteren Maßnahmen und stellen fest, welche Betriebe dem Hilfsdienst zuzuzählen sind. Diese Beschlüsse der Feststellungsausschüsse sind mit dem Rechtsmittel der Beschwerde anfechtbar; als Beschwerdeinstanz tritt eine beim Kriegsamt eingerichtete Zentralstelle in Tätigkeit. Das Recht der Beschwerde gegen die Entscheidung des Feststellungsausschusses steht nach § 28 dem Antragsteller, dem Berufsausübenden, dem Betriebsinhaber oder der Organisation zu.

Durch die Entschließung des Feststellungsausschusses wird den Einberufungsausschüssen der Weg für ihre Maßnahmen vorbereitet. Sie haben die erforderlichen Kräfte für den vaterländischen Hilfsdienst heranzuziehen, sobald die freiwilligen Meldungen nicht genügen. Hierbei ist von dem Grundsatze auszugehen, daß bestehende Verträge, soweit es die Zwecke des Hilfsdienstes irgendwie zulassen, möglichst unangetastet bleiben sollen; maßgebend sind in dieser Richtung die Bestimmungen der §§ 30, 31 und 32. Will ein Hilfsdienstpflichtiger mit Rücksicht auf den freiwilligen Hilfsdienst sich seinen vertraglichen Verpflichtungen entziehen, so kann der Arbeitgeber die Vermittlung des Vorsitzenden des Einberufungsausschusses in Anspruch nehmen. Gegen die „besondere Aufforderung“ zur Betätigung im Hilfsdienste beim Einberufungsausschusse vorstellig zu werden, ist sowohl der Hilfsdienstpflichtige als auch sein Arbeitgeber berechtigt, und zwar ist auch in solchem Falle nach Möglichkeit das bisherige Vertragsverhältnis aufrecht zu erhalten. Im Fall der Überweisung ist dem letzten Arbeitgeber schließlich gleichfalls das Beschwerderecht gegeben. Auch hier wird als Beschwerdeinstanz die oben genannte Zentralstelle beim Kriegsamt tätig.

Die Schlichtungsausschüsse haben über die Erteilung des Abkehrscheins zu entscheiden. Zwecks Erleichterung des Verkehrs soll dieser Ausschuß nach § 34 einen Befreiungsschein ausstellen, falls es mindestens zweifelhaft erscheint, ob die bisherige Beschäftigung des Beschwerdeführers als Hilfsdienst zu bewerten ist. Zur Ausstellung dieses Befreiungsscheins ist in klar liegenden Fällen auch der Vorsitzende des Schlichtungsausschusses allein befugt, ohne daß eine Anrufung des Ausschusses stattfindet.

Wichtig sind ferner die Vorschriften über die Ablehnung des

Aus Geld wird Munition. Munition spart deutsches Blut. Drum zeichne jeder, soviel er kann, Kriegsanleihe.

Vorsitzenden, der Ausschußmitglieder und der Sachverständigen. Die Ablehnung ist als begründet anzusehen, falls Tatsachen vorliegen, die Mißtrauen gegen die Unparteilichkeit des Abgelehnten rechtfertigen. Die Entscheidung fällt der Ausschuß nach Anhörung des Abgelehnten; letzterer hat bei der Beschlußfassung über den Ablehnungsantrag nicht mitzuwirken; auch sein Stellvertreter ist nur dann zuzuziehen, wenn die Abstimmung Stimmengleichheit ergibt. Der Vorsitzende und die Mitglieder der Zentralstelle können überhaupt nicht abgelehnt werden. Die Vernehmung von Sachverständigen und Zeugen soll nichteidlich erfolgen, nötigenfalls ist das Amtsgericht um die Vereidigung zu ersuchen.

Endlich sei noch bemerkt, daß die Ausschüsse das persönliche Erscheinen der Beteiligten anordnen und im Falle des Ausbleibens oder nicht rechtzeitigen Erscheinens dieselbe Strafe verhängen können, wie bei Zeugen und Sachverständigen. Dabei gilt als beteiligt jeder, der durch die Feststellung unmittelbar in Mitleidenschaft gezogen wird. Für das Verfahren vor den Schlichtungsausschüssen kommen nur Beschwerdeführer und der Arbeitgeber, gegen den sich die Beschwerde richtet, in Betracht. Für die Einberufungsausschüsse fehlt es in dieser Richtung an einer Vorschrift, da sich in solchen Fällen auf Grund der Sachlage die Beteiligung von selbst ergibt.

Trostlied der Köchin.

Nach der Weise: „O alte Burschenherrlichkeit“.

(Nachdruck gestattet.)

O alte Mädchenherrlichkeit, wohin bist du entschwunden!
Wann kehrst du wieder, goldne Zeit der fetten Mittagsstunden?
Vergebens spähe ich umher, ich finde keinen Vorrat mehr.
O jerum, jerum, jerum!
O quae mutatio rerum.
Das Butterfaß bedeckt der Staub, die Pfanne sinkt in Trümmer.
Mein Kupfer ward der Sammlung Raub; Zinn, Messing putz ich nimmer.
Verklungen ist des Mörsers Klang, der Teemaschine leiser Sang.
O jerum —
Wo sind sie, die vom Frühstückstisch nicht wankten und nicht wichen,
Wenn Brot und Butter nicht ganz frisch, gleich mit der Köchin krischen?
Sie kehrten mit gesenktem Blick vom Lebensmittelamt zurück.
O jerum —
Da kaut mit finstrem Angesicht der Hausherr trockne Bohnen.
Dörrfleisch war sonst sein Leibgericht; jetzt muß das Schwein man schonen.
Den Kaffee trinkt er mürrisch aus, denn Rahm und Zucker bleiben draus.
O jerum —
Allein der rechten Köchin Kopf bezwingt auch diese Wochen.
Bei vollen Schüsseln, Faß und Topf kann jedes Gänschen kochen.
Die alte Schale nur ist fern. Es bleibt der Nahrungsmittel Kern.
Den will aus ihren Schätzen uns die Chemie „ersetzen“.
O jerum —
Drum, Kinder, schnallt die Gürtel fest und stehet wie die Mauern.
England hat jetzt die U-Boot-Pest, es wird nicht ewig dauern.
Der Magen knurrt, doch hoch die Hand: wir fasten eins fürs Vaterland!
Liegt erst der Feind darnieder — dick krieg ich euch schon wieder!
O jerum —
So dick wie hier im Beutel drin das Bündel Kassenscheine,
Mein Trinkgeld und mein Marktgewinn, dem mach ich aber Beine.
Kommt mit, wir gehn zur nächsten Bank! Es gilt des Volkes U-Boots-Dank!
Wir zeichnen nach der Reihe die neue Kriegsanleihe.
O jerum —

Dr. W. Teichmann-Straßburg.

Die Verwendung von Schwefelzink für Weiß- und Leuchtemail.

In dem Aufsatz in Nr. 12 hat sich auf S 75 in der ersten Spalte 19. Zeile von unten ein Druckfehler eingeschlichen. Der Verfasser des Buches Mineralfarben heiß nicht Berl, sondern Rose.

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Die Steuerbilanz. Von Jacob Moser, dipl. Handelslehrer und Bücherrevisor. Berlin 1917. Industrieverlag Spaeth & Linde. 86 Seiten. 14 : 20 cm. Preis 2 M.

Das Buch will weder ein Steuerlehrbuch noch eine wissenschaftliche Abhandlung über Bedeutung und Lehre von der Bilanz sein, sondern dem Kaufmann für die steuertechnische Aufmachung seiner Bilanzen Fingerzeige geben, um den Anforderungen des Einkommensteuergesetzes zu genügen und somit Unannehmlichkeiten seitens der Steuerbehörde zu vermeiden. In gemeinverständlicher Weise wird im 1. Teil die Gewinnermittlung nach der einfachen und im Anschluß daran nach der doppelten Buchführung bei den Handelsgesellschaften sowohl als auch bei der Einzelhandlung dargestellt. Auf die zweckmäßige Behandlung der Fragen über die Abschreibungen und über die Bildung von Rücklagen wird ausführlich eingegangen, wobei steuerliche Bemerkungen bei gegebener Veranlassung eingeflochten werden. Der 2. Teil bringt die wesentlichen Bestimmungen des HGB und Entscheidungen des OVG, deren Kenntnis für den Kaufmann notwendig ist.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 23. **Porzellan-Gießmasse ohne Zettlitzer Kaolin.** Ich möchte eine gute Gießmasse für Porzellan-Luxusgegenstände ohne Zettlitzer Kaolin mit darauf passender Glasur, die bei Segerkegel 12—13 ausbrennen soll, verwenden und bitte um Bekanntgabe guter Versätze sowie der Menge der hierzu nötigen Soda. Die Masse soll billig hergestellt werden, sich recht gut verarbeiten lassen und ein möglichst leichtes Porzellan ergeben. Die Fabrik liegt in Thüringen.

Frage 24. Massen für Kapseln und Schamottesteine. Ich bitte um Angabe eines recht guten, bewährten Kapselversatzes unter Verwendung von hallischem Ton mit irgend einer Beimischung, und eines erprobten Versatzes für feuerfeste Schamottesteine, welche sich zum Futter und Ausbessern von Porzellanbrennöfen mit gutem Erfolg verwenden lassen.

Antworten.

Zu Frage 20. **Beheizung einer Scharffeuermuffel mit Leuchtgas. Zweite Antwort.** Die angeführten Muffelmaße sind Normalmaße, und es liegt kein Grund vor, diese für schwierig zu halten bei Beheizung mit Leuchtgas. Ein Gebläse ist hierbei nicht nötig, nur soll man die Heizgase doppelt ausnützen, indem einmal die Muffel von den Heizgasen umspült und hierauf ein Muffelmantel geheizt wird, wodurch wesentlich weniger Gas nötig ist und höhere Temperaturen erzielt werden als ohne diese Feuerführung. Die Kosten stellen sich in Mitteldeutschland zwei bis dreimal so teuer wie Kohle. Bei Kohlenheizung kann man 6—10 M für einen Brand rechnen, bei Gasheizung 15—25 M. Dagegen ist die Gasheizung sehr reinlich und bequem und erfordert weniger Ausbesserungen als der Ofen mit Kohlenheizung, so daß hierdurch die großen Brennkosten zum großen Teil wettgemacht werden, zumal man die Zeit des Brenners mit anderen Arbeiten ausnutzen kann. Der Gasverbrauch richtet sich nach der Stärke der Waren, die in der Muffel gebrannt werden, und ob diese schnell oder langsam erhitzt werden müssen.

Dritte Antwort. Die Beheizung einer Scharffeuermuffel mit Leuchtgas ist sehr gut möglich. In meiner Praxis als Betriebsleiter in Rumänien hatte ich mich eingehend und auch heute noch mit der Beheizung mit Gas befaßt. Es kommt eben auf den Bau und die Konstruktion der Heizung an, und es ist nicht ausgeschlossen, daß über kurz oder lang die Beheizung mit Gas auch für große Brennöfen in Frage kommen wird. Meine Versuche sind bereits soweit gediehen, daß für mich die Tatsache feststeht, daß eine Beheizung mit Gas auch ohne Gebläse billiger und für den Ausfall des Brandes sogar sicherer ist. Ich habe mir hierzu (zur Zeit zum Patent angemeldet) ein Schamottehohlrostlager von entsprechender Durchbruchstiefe konstruiert, mit dem ich gleichzeitig sämtliche Flächen der zu beheizenden Wandungen zur Glut bringen kann. Von der Wirkung kann man sich ein Bild machen, wenn ich feststelle, daß das Schamottehohlrostlager bereits in 10 Minuten in Hochrotglut gebracht werden kann. Es ist mir bisher nicht vergönnt gewesen, mein System durchzusetzen, aber durch die Kohlennot bin ich wieder auf die Beheizung mit Gas zurückgekommen, diesmal jedoch auf anderem Wege. Ich hatte keine Kohlen im Haus; kurz entschlossen legte ich einen solchen eigens für den Zweck hergestellten Hohlstein in meinen Kachelofen und verband ihn durch einen Schlauch mit der Gasleitung. Mein Staunen war nicht gering, als in 10 Minuten mein großer Kachelofen strahlend heiß geworden war. Ich hatte eine Stunde gebrannt und 1200 l Gas = 20 Pfg. verbrannt. Ich glaube mit Bestimmtheit annehmen zu können, daß dies bei jedem zu beheizenden Gegenstand eintreffen wird. Erwähnen möchte ich noch, daß sich Gasbeheizung auch für ununterbrochenen Dauerbetrieb für Muffeln aller Art vorzüglich eignet.

Zu Frage 21. **Kitt zum Einkitten von Eisendornen in Türschnallen. Zweite Antwort.** Für diesen Zweck eignet sich ein Kitt von gutbindendem Gips und Wasserglas sehr gut, da er äußerst hart wird. Beim Zubereiten dieses Kittes muß darauf gesehen werden, daß nur so viel angemacht wird, wie gleich verarbeitet werden

kann, weil der Kitt schnell erhärtet. Das Wasserglas ist, wenn nötig, zu verdünnen; dies müssen Sie mit dem Gips, den Sie verwenden, ausprobieren. Nachdem die Eisendorne eingekittet sind, müssen sie ruhig belassen bleiben, damit der Kitt, ohne durch irgendwelche Bewegungen verändert zu werden, vollständig erhärten kann.

Zu Frage 22. **Zweckmäßigste Herstellung von Porzellanbechern.** Sie können alle Arten von Tassen sowohl durch Gießen als auch durch Drehen herstellen; beide Arbeitsweisen haben ihre Vorteile und Nachteile. In erster Linie hängt die Entscheidung davon ab, ob Sie gut eingearbeitete Arbeitskräfte zur Verfügung haben, denn die Herstellung dünnwandiger Tassen ist, wenn sie nutzbringend sein soll, keine einfache Fabrikation und erfordert sehr sorgfältiges Arbeiten, sowohl bei Herstellung der Formen als auch bei der Formgebung und beim Brennen. Es ist nur zu empfehlen, die dünnwandigen Becher durch Gießen mit nachfolgendem Ausstegen mit Schablonen auf der Scheibe herzustellen. Bei sorgfältiger Arbeit erhalten Sie hierbei weniger Ausschuß durch Verziehen, da der Scherben gleichmäßiger wird als beim Drehen. Außerdem haben Sie den Vorteil, daß Sie die Becher gleich mit Henkeln gießen können und somit die Arbeit des Angarnierens sparen. Sehr wichtig ist natürlich ein tadelloser, vor dem Gebrauch gut durchgesiebter Gießschlicker; auch müssen die Becher nach dem Gießen gut auslaufen und innen nur leicht übertrocknen. Werden die Becher zu trocken, so reißen sie leicht beim nachfolgenden Ausstegen.

Zweite Antwort. Es ist zweckmäßig und üblich, alle dünnen Becher, soweit es ihre Form zuläßt, zu drehen, weil der gedrehte Becher dem gegossenen gegenüber mancherlei Vorteile hat, z. B. glattere Flächen, weniger Neigung zum Verziehen im Feuer. Das Gießverfahren wird nur bei sehr verzierten oder eckigen Formen Anwendung finden.

Ehrentafel.

Auszeichnungen. Richard Bax, Sohn des Töpfermeisters Bax in Prenzlau, und dem Gefreiten Heinrich Kirchenbauer, Sohn des Hafnermeisters Friedrich Kirchenbauer in Karlsruhe, wurde das Eiserne Kreuz verliehen.

Dem Oberleutnant Ernst Schmidt, Sohn des Direktors der Porzellanfabrik Waldsassen, Bareuther & Co. Akt.-Ges., Kaiserl. Rat Johann Schmidt, wurde das österreichische Militär-Verdienstkreuz dritter Klasse mit der Kriegsdekoration und Schwertern verliehen.

Dem Feldwebel Ernst Hüttmann, Sohn des verstorbenen Glasfabrikanten Emanuel Hüttmann in Antoniwald, wurde das Silberne Verdienstkreuz mit der Krone am Bande der Tapferkeitsmedaille verliehen.

Dem Zugsführer Rich. Ullmann, Sohn des Glaskuglers Franz Ullmann in Haida, wurde die Silberne Tapferkeitsmedaille zweiter Klasse verliehen.

Dem Korporal Alfred Markgraf, Mitinhaber der Glasraffinerie von Sieber & Markgraf in Arnsdorf bei Haida, wurde das Eiserne Verdienstkreuz am Bande der Tapferkeitsmedaille verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Kommerzienrat Carl August Lehmann, Seniorchef der Porzellanfabrik von C. A. Lehmann & Sohn in Kahla.

Töpfermeister Oskar Rob. Büttner in Zwickau.

Töpfermeister Carl Hecht in Wittenberg.

Töpfermeister Aug. Singelmann in Seckenburg.

Ofensetzer Franz Frank in Zawodzie.

Personalnachrichten. Die seit 25 Jahren in der Porzellanfabrik Akt.-Ges. in Ilmenau tätigen Dreher Heinrich Hammerschmidt und Karl Koch erhielten die Ehrenurkunde der Handelskammer für langjährige treue Dienste.

Der Kontorbote Robert Posener konnte auf eine 25jährige Tätigkeit in der Ofen- und Tonwarenfabrik Wilhelm Paul & Miller in Magdeburg zurückblicken.

Chr. Rehbock, Direktor der Fabrik feuerfester Produkte von Scheidhauer & Giessing in Duisburg beging sein 25jähriges Jubiläum.

Sein 25jähriges Meisterjubiläum feierte Töpfermeister Karl Fiedler in Weimar.

Auf eine 50jährige Tätigkeit als Ofensetzer konnte Carl Drelse beim Töpfermeister Th. Kaerlein in Frankfurt a. O. zurückblicken.

Die Lage der Steingutindustrie in Mähren. Wie aus dem Jahresbericht für 1916 der Handels- und Gewerbekammer Brünn hervorgeht, stellten sich den Betrieben im Berichtsjahre manche Schwierigkeiten in den Weg. Eine regelrechte Erzeugung war schon wegen des Fehlens von Arbeitern unmöglich; an ihrer Stelle wurden vielfach Frauen zur Arbeit herangezogen. In manchen Betrieben kamen auch Kriegsgefangene zur Verwendung, deren Leistungen jedoch nicht immer befriedigten. Sehr unangenehm fühlbar machte sich der Mangel an verschiedenen Rohstoffen, welche vielfach beschlagnahmt waren oder auf dem Markt überhaupt fehlten. Ton und Kaolin konnten nur zu sehr hohen Preisen bezogen werden. Für jede Wagenladung waren Versandbewilligungen nötig, die den Bezug verzögerten. Borverbindungen, die hauptsächlich aus Kleinasien eingeführt werden, blieben aus, und auch Bleiverbindungen waren nicht erhältlich. Durch Änderungen in der Zusammensetzung der Massen und Glasuren mußte die Erzeugung den Kriegsverhältnissen angepaßt werden. Empfindliche Störungen wurden durch die Einstellung des Güterverkehrs hervorgerufen. Infolge aller dieser Schwierigkeiten standen die meisten Betriebe gegen Jahresschluß vollkommen still. Zum Absatz der einzelnen Waren ist folgendes zu sagen: Die Nachfrage nach Steingutgebrauchsgeschirren gestaltete sich wider Erwarten während des ganzen Jahres 1916 ungemein rege und konnte kaum befriedigt werden. Vor allem begehrt waren Gegenstände, die sich als Ersatz für beschlagnahmte Metallwaren eignen, wie Mörser, Türklinken, Waschkessel und dergleichen. Dagegen stockte der Absatz sanitärer Spülwaren angesichts der eingeschränkten Bautätigkeit beinahe gänzlich. Die Fabriken, welche sanitäre Spülwaren herstellten, schränkten daher die Erzeugung dieser Waren soweit als möglich ein und nahmen die Erzeugung anderer Waren, insbesondere von Gebrauchsgeschirren, auf. Nach Friedensschluß erwarten die Unternehmungen mit dem Einsetzen einer lebhaften Bautätigkeit auch einen flotten Absatz von sanitären Spülwaren.

Einfuhr von Feintonwaren in den Vereinigten Staaten von Amerika. Der Wert der im Jahre 1915-16 eingeführten Feintonwaren belief sich auf 5 837 000 Dollar (8 681 000 Dollar in 1914-15 und 10 629 000 Dollar in 1913-14). An der Einfuhr waren beteiligt Großbritannien mit 1 943 000 Dollar (2 378 000 Dollar und 2 459 000 Dollar), Japan mit 1 269 000 Dollar (1 265 000 Dollar und 1 350 000 Dollar), Deutschland mit 1 043 000 Dollar (3 148 000 Dollar und 4 158 000 Dollar), Frankreich mit 1 024 000 Dollar (1 051 000 Dollar und 1 660 000 Dollar) und Österreich-Ungarn mit 149 000 Dollar (401 000 Dollar und 664 000 Dollar).

Porzellanfabrik Tirschenreuth Akt.-Ges. Der Abschluß für 1916 verzeichnet einen Rohgewinn von 396 798 M (i. V. 341 907 M), dazu treten 32 216 M (28 945 M) Zinsen und 190 571 M (183 135) Vortrag, so daß sich nach Absetzung der Unkosten, einiger Zuweisungen und 30 000 M (23 079 M) Abschreibungen ein Reingewinn von 396 773 M (351 053) ergibt, woraus 15 v. H. (10 v. H.) gleich 150 000 M (100 000 Mark) Dividende gezahlt werden. Über die Verwendung der übrigen 246 773 M liegt keine Mitteilung vor. Nach der Vermögensrechnung betragen die laufenden Verbindlichkeiten 2304 M (456 M), anderseits der Warenvorrat 197 965 M (204 271 M), Wertpapiere 588 591 M (427 152 M) und Außenstände 389 544 M (494 118 M).

Porzellanfabrik Charlottenbrunn vorm. Joseph Schachtel, Akt.-Ges. Die ordentliche Hauptversammlung genehmigte die Jahresrechnung für 1916, setzte die sofort zahlbare Dividende auf 4 v. H. fest und wählte die ausscheidenden Mitglieder wieder. Der Vorsitzende Geheimrat Paasche bemerkte, daß der Abschluß für 1916 als recht erfreulich bezeichnet werden könne, wenn man in Betracht ziehe, daß es sich um eine Gesellschaft handle, die nicht unmittelbar für Kriegsbedarf beschäftigt sei und infolgedessen mit großen Schwierigkeiten in der Beschaffung von Rohstoffen zu kämpfen hatte. Die Aussichten für das neue Jahr lassen sich, wie der Vorstand ausführte, mit Bestimmtheit heute nicht beurteilen, da man noch weiterhin unter den bekannten Schwierigkeiten sehr zu leiden habe. Immerhin kann festgestellt werden, daß sehr umfangreiche Aufträge in erster Linie für Reichsbehörden vorliegen und daß die Preise befriedigend seien.

Vereinigte Isolatoren-Werke Akt.-Ges. in Berlin-Pankow. Die Gesellschaft, an der die Gesellschaft für elektrische Unternehmungen beteiligt ist, weist bei außerordentlich starker Beschäftigung einen von 243 004 M auf 1 599 186 M gestiegenen Rohertrag aus, nachdem vorher die Kriegsgewinnsteuer abgesetzt ist. Nach erheblich höheren Abschreibungen von 745 379 M (78 574 M) werden aus 315 153 M (12 703 M) Reingewinn 20 v. H. (0) Dividende auf 1 Million M Kapital vorgeschlagen und 64 000 M (1000 M) der ordentlichen Reserve überwiesen. In der Bilanz scheint das im vorigen Jahre mit 686 216 Mark aufgeführte Konto Neubau und Neuanschaffungen für Kriegsmaterialfabrikation zum größten Teil abgeschrieben. Gegenüber 2,06 (1,44) Mill. M Kreditoren erscheinen 2,21 (1,05) Mill. M Waren und Vorräte und nur 0,56 (0,20) Mill. M Debitoren. Das neue Geschäftsjahr lasse sich günstig an. Wenn auch die schwieriger gewordenen Verhältnisse es nicht gestatteten, die Fabrikationseinrichtungen im gleichen Maße wie in 1916 auszunutzen, so könne doch wieder mit einem befriedigenden Ergebnis gerechnet werden.

Ludwig Wessel Akt.-Ges. für Porzellan- und Steingutfabrikation in Bonn. Die Gesellschaft konnte im Jahre 1916 ein besseres Ergebnis erzielen als in 1915, in dem die Unterbilanz sich um 399 363 M auf 492 516 M erhöhte. Im Jahre 1916 ergab sich ein kleiner Gewinn von 7978 M, durch den die erwähnte Unterbilanz sich auf 484 537 M ermäßigt. Abschreibungen wurden in Höhe von 70 553 M (1915: 69 080) vorgenommen. Die Verwaltung führt im Geschäftsbericht das günstigere Ergebnis auf den bedeutend größeren Umsatz und die durch Beschluß der Vereinigten Steingutfabriken erhöhten Kaufpreise zurück. Die Erzielung eines höheren Gewinnes war infolge der beträchtlich gestiegenen Rohstoffpreise und Löhne nicht möglich. Die Betriebsschwierigkeiten werden sich im laufenden Jahre noch steigern, andererseits sei die Nachfrage nach den Erzeugnissen des Unternehmens groß. Wie das Geschäft sich im laufenden Jahre gestalten werde, lasse sich zurzeit daher schwer übersehen. In der Bilanz werden Vorräte und Materialien mit 685 002 M (759 083), Debitoren mit 356 073 M (289 390) und Kreditoren mit 309 141 M (286 717) ausgewiesen.

Ordentliche Hauptversammlung: 20. April 1917, nachmittags 3 Uhr, zu Bonn im Verwaltungsgebäude der Gesellschaft, Klemens August-Straße 16.

Steingutfabrik Niederweiler Akt.-Ges. Laut Bilanz vom 30. Juni 1914 stellte sich das Betriebsergebnis dieser unter Zwangsverwaltung stehenden Gesellschaft einschließlich 1160,65 M Vortrag auf 87 954,25 Mark. Nach Absetzung von 267,55 M für verlorene Außenstände verbleibt ein Reingewinn von 87 686,70 M.

Bilanz vom 30. Juni 1915: Betriebsergebnis einschließlich 2965,54 M Vortrag = 40 010,18 M. Davon sind abzusetzen 2506,71 M Verlust; 1239,62 M verlorene Außenstände und 4769 M Kursverlust auf Wertpapiere. Es verbleibt demnach ein Reingewinn von 31 494,85 Mark.

Bilanz vom 30. Juni 1916: Betriebsergebnis einschließlich 1577,97 M Vortrag aus dem Vorjahr = 83 046,83 M. Dagegen erforderten Kursverlust auf Wertpapiere 2099,80 M; verlorene Außenstände 395 M; Steuern 4324,48 M; Büroausgaben 606,38 M und Handlungsunkosten 23 762,65 M, so daß ein Reingewinn von 51 858,52 Mark verbleibt.

Grohner Wandplatten-Fabrik Akt.-Ges. Die Gesellschaft konnte nur in beschränktem Umfange ihren Betrieb aufrecht erhalten. Nach 29 470 M (i. V. 24 624 M) Abschreibungen ergibt sich ein Reingewinn von 46 994 M (i. V. 108 176 M Verlust). Hierzu treten auf Grund des Beschlusses der Hauptversammlung vom 29. April 1916 113 500 Mark Zuzahlungen auf die Stammaktien, so daß 160 494 M zur Verfügung stehen. Nach Tilgung des Verlustvortrages aus dem Vorjahre von 108 176 M und aus 1914 von 43 577 M verbleibt ein Gewinn von 8741 M. Davon werden 2400 M der Reserve zugeführt und 6341 M vorgetragen.

Westböhmische Kaolin- und Schamottewerke in Prag. Die Verwaltung beantragt aus 699 697 K Reingewinn (i. V. 338 189 K) die Verteilung von 7½ (6) v. H. Dividende.

Buckauer Porzellan-Manufaktur, Akt.-Ges. zu Magdeburg-Buckau. Ordentliche Hauptversammlung: 14. April, nachmittags 4 Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft.

Vereinigte Isolatorenwerke Akt.-Ges., Berlin-Pankow. Ordentliche Hauptversammlung: 21. April 1917, vormittags 11 Uhr, in Berlin, Dorotheenstraße 36, hochparterre, im Sitzungssaal.

Vereinigte Großalmeroder Thonwerke. Ordentliche Hauptversammlung: 21. April 1917, 12½ Uhr nachm., im „Hotel Schirmer" zu Cassel.

Handelsregister-Eintragungen.

Tilsit. Neu eingetragen wurde: Marie Engels. Inhaber: Fräulein Marie Engels. Geschäftszweig: Handel mit Glas, Porzellan, Haushaltungs- und Küchengerät.

Freiburg, Breisgau. Deutsche Diamantitstein-Werke, Schleif- u. Polierartikel, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer, Fabrikant Karl Heinrich Weimer ist als alleiniger Liquidator bestellt.

Wagram bei Leobersdorf, Niederösterreich. K. k. priv. I. österr. Terracotta-(Thonwaren-)Fabrik Victor Brausewetter. Prokura ist erteilt an Paula Brausewetter.

Wildstein, Böhmen. Wildsteiner Ton- und Chamottewarenfabrik Engelhardt Graf Wolkenstein. Einzelprokura ist erteilt an Ernst Graf Wolkenstein-Trostburg.

Konkurs. Gustav Schramm, Porzellanhändler in Ebingen. Das Verfahren ist eingestellt, da eine den Kosten des Verfahrens entsprechende Konkursmasse nicht vorhanden ist.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Peter Xaver Becker, Prokurist und Leiter der Düsseldorfer Zweigniederlassung der Glas- und Spiegelmanufaktur N. Kinon in Aachen.

Franz Wagner, Mitinhaber der Glaswarengroßhandlung Walter Fr. Loesche in Magdeburg.

Personalnachrichten. Ihr 25jähriges Dienstjubiläum bei den Glasfabriken Strangfeld & Hannemann in Hoyerswerda begingen die Glasmacher Johann Driemel und Peter Kreuz, sowie der Schleifer M. Kischker und Vorschmelzer Mich. Kindermann. Sämtlichen Genannten wurde ein künstlerisches Gedenkblatt der Handelskammer Görlitz überreicht.

Ausfuhrverbot für Glaswaren. Im Anschluß an die Bekanntmachung vom 27. Dezember 1916 (Keramische Rundschau 1917, S. 6), betreffend das Verbot der Ausfuhr und Durchfuhr für Waren des 15. Abschnitts des Zolltarifs (Glas und Glaswaren), wird Ziffer III der Bekanntmachung dahin erweitert, daß sich das Verbot unter I auch auf folgende Waren nicht erstreckt:

	Ausfuhrnummern des Statistischen Warenverzeichnisses:
Karaffen, Sturzflaschen, Krüge, Wasser-, Bier-, Wein- und Likörgläser; Wirtschaftsgläser (Teller, Schüsseln, Schalen, Dosen, Butter- und Käseglocken, Tafelgeschirr [Glasservice]); Rauch- und Schreibzeuggarnituren; Vasen, Glasziergefäße und anderes Luxusglas; Zubehör und Ersatzgläser zu Metallgarnituren	aus 737 a bis 740
Ornamentglas (Diamantglas)	aus 743 c
künstliche Augen aus Glas ohne Verbindung mit anderen Stoffen	aus 764
künstliche Augen und andere Glas- und Schmelzwaren in Verbindung mit anderen Stoffen (z. B. Schreibtischgarnituren, Taschenspiegel, Taschennecessaires usw.)	aus 767 c.

Liquidation französischer Unternehmungen. Auf Grund der Bekanntmachung, betreffend Liquidation französischer Unternehmungen, vom 14. März 1917 ist die Liquidation des in Deutschland befindlichen Vermögens der Compagnie des Cristalleries de Baccarat (Liquidator Direktor Dr. Gustav Hirte, Berlin NW 7, Dorotheenstraße 44) und der französischen Beteiligung an der Herzogenrather Spiegelglas- und Spiegelfabrik Bicheroux; Lambotte & Co., G. m. b. H. in Herzogenrath (Liquidator: Oberbürgermeister a. D. Generaldirektor Haumann in Cöln) angeordnet worden.

W. Hirsch, Akt.-Ges. für Tafelglasfabrikation in Radeberg. Nach dem Bericht des Vorstandes wurde im Geschäftsjahr 1916 der Betrieb der Gesellschaft durch die Wirkungen des Krieges weiter ungünstig beeinflußt. Wenn trotzdem ein gutes Gewinnergebnis erzielt werden konnte, so ist das zum Teil den angemessenen Verkaufspreisen für die Erzeugnisse und zum Teil der Gleichmäßigkeit des Betriebes zu verdanken. Der Absatz für Tafelglas ließ im zweiten Drittel des Jahres nach und blieb ungünstig bis in den Herbst hinein, weil die belgische Tafelglasindustrie sich mit Beginn des Jahres belebt hatte und nun das Ausland zu niedrigen Preisen versorgte. Erst als die Durch- und Ausfuhr belgischen Tafelglases nachließ, hat sich die Nachfrage nach deutschem Fensterglas wieder gehoben; auch die Preise dafür zogen gegen Ende des Berichtsjahres etwas an. Die Gestehungskosten sind ständig während des ganzen Jahres infolge teuerer Rohstoffe und erhöhter Löhne gestiegen. Die Erzeugung selbst litt durch ungenügende und unregelmäßige Zufuhren der Rohstoffe und durch zu geringe Arbeitsleistungen; die Herstellung besserer Qualitäten wurde dadurch besonders erschwert. Der Bericht erwähnt ferner den Verkauf der Schmöllner Fabrikanlage. Der erzielte Buchgewinn wurde zu Abschreibungen verwendet. Das Geschäftsjahr brachte einen Fabrikationsgewinn von 336 916 M. Nach Tilgung des Verlustvortrags aus 1915 in Höhe von 141 481 M verbleiben 195 435 M, die wie folgt verwendet werden sollen: für den Reservefonds 9772 M, 8 v. H. Dividende (0) 60 000 M, Rückstellung für unsichere Außenstände 10 000 Mark, Sonderreservefonds 25 000 M, Rückstellung für Talonsteuer 3000 M, Tantieme und Vergütung an den Vorstand 26 766 M, Tantieme an den Aufsichtsrat 5883 M, Vortrag auf neue Rechnung 55 013 M.

Glasindustrie Schreiber Akt.-Ges., Fürstenberg a. O. Dem Bericht des Vorstandes zufolge ist im Geschäftsjahr 1916 die Nachfrage nach den Artikeln andauernd groß gewesen, so daß mit einem großen Auftragsbestand in das neue Geschäftsjahr eingetreten werden konnte. Der Rohgewinn beläuft sich auf 287 476 M (174 804 M). Hiervon kommen für Handlungsunkosten, Gehälter, Steuern usw. 134 040 M (94 703 M), für Abschreibungen 86 044 M (64 958 M) in Abzug, so daß ein Reingewinn von 53 821 M (14 837 M) verbleibt, der wie folgt verwendet werden soll: Reservefond 2691 M, 5 v. H. Dividende (i. V. 0) gleich 50 000 M, Tantieme für den Aufsichtsrat 1113 M, Gewinnvortrag 13 587 M.

Akt.-Ges. für Glasfabrikation vorm. Gebr. Hoffmann, Bernsdorf. Der Aufsichtsrat beschloß, aus dem nach Deckung des Verlustvortrages aus dem Jahre 1915 im Geschäftsjahre 1916 verbliebenen Reingewinn an die Vorzugsaktionäre die rückständige Restdividende von 3 v. H. für 1913 und die Vorzugsdividende von je 7 v. H. auf die Jahre 1914 und 1915 auszuzahlen, während auf die Stammaktien keine Dividende entfällt. Die Jahre 1914 und 1915 hatten mit Verlust abgeschlossen.

Sächsische Glasfabrik Radeberg. Die Gesellschaft verteilt 20 (i. V. 5) v. H. Dividende.

Glas- und Spiegel-Manufaktur zu Gelsenkirchen-Schalke. Die Hauptversammlung, in der 1 152 000 M Aktienkapital vertreten war, genehmigte den dividendenlosen Abschluß. Wie die Verwaltung mitteilt, haben sich gegenüber den im Geschäftsbericht gegebenen Auslassungen die Verhältnisse insoweit gebessert, als ein großer Teil der Anlagen lohnend beschäftigt ist. Daher sei auch ein einigermaßen besseres Ergebnis für das laufende Jahr zu erwarten, zumal die Geldlage der Gesellschaft sehr günstig sei.

Optische Anstalt C. P. Goerz, Akt.-Ges. in Berlin. Die Gesellschaft bietet den Inhabern der noch ausstehenden 4½proz. Teilschuldverschreibungen den Umtausch gegen Stücke der sechsten Kriegsanleihe an.

Akt.-Ges. Hahn für Optik und Mechanik, Berlin. In der Hauptversammlung wurde der Abschluß für 1915-16 vorgelegt; er ergibt einen Verlust von 1922 M (i. V. nach 227 850 M Abschreibungen 99 742 M Gewinn). Zufolge des im Jahre 1909-10 mit der Optischen Anstalt C. P. Goertz, Akt.-Ges. getroffenen Abkommens ist dieser Verlust durch diese letztere zu decken. Ferner ist die Akt.-Ges. Hahn auf Grund dieses Abkommens in der Lage, eine Überweisung von 4868 M (4987 M) an die gesetzliche Rücklage und eine Aufsichtsratsvergütung von 2500 M (i. V. 4171 M Gewinnanteile für Aufsichtsrat und Vorstand) vorzusehen und an die Aktionäre eine Dividende von 6 v. H. (6 v. H.) zu verteilen.

Glashütte vormals Gebrüder Siegwart & Co., Stolberg bei

Aachen. Ordentliche Hauptversammlung: 21. April 1917, vormittags 10 Uhr, im Geschäftshause der Rheinisch-Westfälischen Diskonto-Gesellschaft Köln, A.-G., Cöln, Unter Sachsenhausen 5-7.

Handelsregister-Eintragung.

Plauen, Vogtl. Vogtländische Glasniederlage Gebr. Trexler. Dem Kaufmann Johann Bütterich und Marie Olga verehel. Trexler, geb. Müller, ist Gesamtprokura erteilt.

Emailindustrie.

Eisenhütte „Silesia" Akt.-Ges in Paruschowitz. Der Aufsichtsrat beschloß, der Hauptversammlung für 1916 die Ausschüttung einer Dividende von 18 v. H. (1915: 7) vorzuschlagen. Das Unternehmen ist nach Mitteilung der Verwaltung mit großen Aufträgen reichlich versehen, so daß auch für das laufende Geschäftsjahr eine günstige Entwicklung erwartet wird.

Annweiler Email- und Metallwerke vorm. Franz Ullrich & Söhne. Die Hauptversammlung beschloß die Erhöhung des Aktienkapitals um 800 000 M auf 2 400 000 M.

Stanz-und Emaillierwerke vorm. Carl Thiel & Söhne Akt.-Ges. in Lübeck. Die Verwaltung schlägt für 1916 eine Dividende von 18 v. H. gegen 12 v. H. im Vorjahr vor.

Westf. Stanz- und Emaillierwerke Akt.-Ges. vorm. J. & H. Kerkmann, Ahlen. Ordentliche Hauptversammlung: 17. April 1917, nachmittags 2½ Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft.

F. Küppersbusch & Söhne, Akt.-Ges., Gelsenkirchen. Ordentliche Hauptversammlung: 21. April 1917, vormittags 11 Uhr, im Hotel Kaiserhof, Essen-Ruhr.

Kunstgewerbe.

Osterteller. Die Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., Akt.-Ges. in Selb hat auch in diesem Jahre einen Osterteller herausgebracht, der sich den übrigen Erzeugnissen ihrer Kunstabteilung würdig anreiht. Der Teller zeigt eine von Jul. V. Guldbrandsen entworfene stimmungsvolle Frühlingslandschaft mit einer Schafherde. Weidenkätzchen weisen auf das Osterfest hin. Die Malerei ist in Scharffeuerfarben ausgeführt, die in ihrer Weiche und Schönheit unübertrefflich sind.

Wettbewerb für das Reformationsjubiläum. Im Stuttgarter Landesgewerbemuseum ist am 14. März der Wettbewerb für Erinnerungsgegenstände zum Reformationsjubiläum zur Entscheidung gelangt. Unter den zahlreichen Einsendungen traf das Preisgericht unter dem Vorsitz des Staatsrates v. Mosthaf folgende Entscheidung: Zwei erste Preise im Betrage von je 250 Mark fielen auf die im Hochrelief geschnittene Glasdose (Kennwort: Kolle) von Wilhelm v. Eiff (Göppingen), sowie auf vier Schmuckgegenstände (Gesamtleistung) von Ludwig Gies (München). Vier zweite Preise im Betrage von je 100 Mark fielen auf die Eisenplakette (Kennwort: Worms) von Eugen Göttlich (München); auf den Glasmosaikkopf von J. F. Basseches-Bugwart in Dessau (Ausführung von Max Ermer); auf einen bedruckten Wandbehang (Kennwort: Heilig) von Heinrich Sattler (München) und auf den Medaillenentwurf (Kennwort: Licht) von Walter Sutkowski (Berlin). Schließlich zwei dritte Preise von je 50 Mark verliehen für die Bronzegedächtnismedaille von Hans Stangel (München), sowie für die Medaille (Kennwort: Glaube und Heimat) von Eugen K. Erhardt (Pforzheim). Außerdem wurden noch sieben Arbeiten durch anerkennendes Lob ausgezeichnet. Sämtliche Arbeiten werden in der großen Reformationsausstellung des Stuttgarter Landesgewerbemuseums im Oktober und November dieses Jahres zu sehen sein.

Ausstellungen.

Deutsche Werkbund-Ausstellung in Basel. Auf der Ausstellung kunstgewerblicher Arbeiten, die der Deutsche Werkbund in Basel veranstaltet und die dann voraussichtlich auch in anderen Städten der Schweiz gezeigt werden wird, ist das sächsische Kunstgewerbe in bemerkenswerter Weise vertreten. Unter anderem zeigt die Königliche Porzellan-Manufaktur Meißen eine Auswahl ihrer schönsten Erzeugnisse, und die Sächsische Landesstelle für Kunstgewerbe entlieh aus ihrer Sammlung auch Keramik.

Verschiedenes.

Zentralstelle für Wagengestellung. Mit der Erledigung von Anträgen auf Gestellung von Eisenbahnwagen für industrielle Betriebe ist eine militärliche Zentralstelle, nämlich die Abteilung für kriegswirtschaftliche Transporte im Generalstabe (Berlin) beauftragt worden.

Zur Abwälzung der Warenumsatzsteuer. Der Reichstag hat die Regierung um Vorlegung eines Gesetzentwurfs ersucht, wonach es einmal dem Lieferer verboten werden soll, dem Abnehmer einen Zuschlag zum Preise wegen des auf die Lieferung oder deren Bezahlung entfallenden Warenumsatzstempels besonders in Rechnung zu stellen, sodann aber auch dem Abnehmer untersagt werden soll, wegen des bei der Weiterveräußerung zu zahlenden Stempels seinem Lieferer einen besonderen Preisabzug in Rechnung zu stellen.

Unlauterer Wettbewerb durch Nachahmung. Eine Ankündigung, daß die angebotene Ware die getreue Nachahmung der bekannten Ware eines andern sei, ist als unlauterer Wettbewerb zu betrachten. Sie verstößt zunächst gegen die guten Sitten; denn ohne Zweifel ist eine Verwechselung beabsichtigt. Der Hinweis auf die Verwechselungsfähigkeit der angebotenen Erzeugnisse mit den rühmlichst bekannten eines Andern und auf die damit dem Käufer gegebene Gelegenheit, die guten Eigenschaften der letzteren für sich in unlauterer Weise auszunützen, verstößt gegen die guten Sitten im Sinne von § 1 des Gesetzes gegen den unlauteren Wettbewerb (RG vom 31. März 1916).

Patentverletzung durch eine Gesellschaft m. b. H. Verletzt eine juristische Person die Schutzrechte eines Patents, so ist nicht nur diese selbst, sondern auch ihr gesetzlicher Vertreter haftbar und zum Schadenersatze verpflichtet; ebenso kann auch letzterer mit der Unterlassungsklage in Anspruch genommen werden. Bei einer Gesellschaft m. b. H. findet die Beeinträchtigung der gewerblichen Schutzrechte durch das Handeln des Geschäftsführers statt; der Geschäftsführer ist also als Störer im Sinne des § 1004 BGB anzusehen. Darauf, ob die Störung für eigene Rechnung des gesetzlichen Vertreters oder zu Gunsten der von ihm vertretenen Gesellschaft stattfindet, kommt es nicht an. Zur Begründung der Unterlassungsklage gegen den Geschäftsführer bedarf es also nicht der Darlegung eines besonderen Rechtsschutzbedürfnisses (RG vom 18. November 1916 in Jur. Wochenschrift Nr. 17, Sp. 222).

Vaterländischer Hilfsdienst. Die als Beschwerdeinstanz gegenüber den Feststellungs- und Einberufungsausschüssen vorgesehene Zentralstelle beim Kriegsamt ist errichtet; ihre Geschäftsräume befinden sich beim Kriegsersatz- und Arbeitsamt in Berlin NW, Friedrichstraße 100. Vorsitzender ist Oberst Marquardt.

Abkehrschein und Entlassungszeugnis. In den Kreisen der Arbeitgeber ist vielfach noch ein Irrtum über die Ausstellung des Abkehrscheins verbreitet. Man stößt nämlich recht häufig auf die Annahme, Zeugnis und Abkehrschein in eine Bescheinigung vereinigen zu können. Ein derartiges Verfahren ist aber ungesetzlich. Während der Abkehrschein die Art der Lösung des Arbeitsverhältnisses erkennen lassen soll, ist im Zeugnis gerade diese Kennzeichnung unzulässig. Die Bekanntmachung über das Hilfsdienstgesetz betont auch ausdrücklich, daß der Abkehrschein „auf einem besonderen, von den Arbeitspapieren getrennten Blatte" zu erteilen ist. Arbeitgeber, die hiergegen verstoßen, können vom Arbeiter oder Angestellten wegen etwaigen Schadenersatzes in Anspruch genommen werden.

Pfändung des Ruhegeldes. Nach Verordnung des Bundesrats vom 22. März 1917 ist das Ruhegeld der im Privatdienst angestellten Personen nur insoweit pfändbar, als der Gesamtbetrag die Summe von 2000 M jährlich übersteigt. Die Verordnung ist am 26. März 1917 in Kraft getreten.

Invalidenrente und Heeresdienst. Während der Einstellung in das Heer ruht die früher bewilligte Invalidenrente; nach der Entlassung aus dem Heeresdienste wird sie aber weiter gezahlt und unter Umständen auch erhöht.

Krankenrente des Verwundeten. Der Verwundete kann die Krankenrente 26 Wochen nach der Verwundung für die weitere Dauer der Erwerbsunfähigkeit beanspruchen, falls er bis zum Eintritt des Versicherungsfalls mindestens 200 Beitragswochen nachweisen kann. Der entsprechende Antrag ist beim Versicherungsamte zu stellen.

Einschränkung des überseeischen Briefverkehrs. Die Postbeförderung aus Deutschland nach überseeischen Ländern, die infolge fortgesetzter Beschlagnahme überseeischer Postladungen durch die feindlichen Seebehörden und infolge der von der feindlichen Zensur bereiteten Hemmungen schon bisher mit Schwierigkeiten verknüpft war, hat sich durch die neuerdings eingetretenen Maßnahmen der kriegführenden Mächte und die hierdurch hervorgerufene große Einschränkung des überseeischen Schiffsverkehrs noch weiter verschlechtert. Es wird daher empfohlen, diesen Umstand bei der Abwicklung des überseeischen Postverkehrs zu berücksichtigen, den Schriftwechsel auf das notwendigste Maß zu beschränken und insbesondere von der Absendung wichtiger, für Absender oder Empfänger wertvoller Schriftstücke usw. vorläufig abzusehen.

Balnea Akt.-Ges. für Reiseandenken und Fotochrombilder-Fabrik Nürnberg. Außerordentliche Hauptversammlung: 19. April 1917, nachmittags 3 Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft, Nürnberg, Praterstraße 9. Tagesordnung: Zuwahl zum Aufsichtsrat.

Wiedemannsche Druckerei Akt.-Ges., Saalfeld a. S. Ordentliche Hauptversammlung: 20. April 1917, nachmittags ¼4 Uhr, in Gotha, Haus Wünscher.

Handelsregister-Eintragung.

Oranienburg. L. Dechert & Söhne, Maschinenfabrik. Durch den Tod des Fabrikbesitzers Albert Dechert ist die Gesellschaft in Liquidation getreten. Die Erben des verstorbenen Gesellschafters haben in Uebereinstimmung mit dem Gesellschafter Adolf Dechert ihren Anteil am Gesellschaftsvermögen auf den Kaufmann Ludwig Lewin (Zerbst) übertragen und in die Fortführung der unveränderten Firma durch den Fabrikbesitzer Adolf Dechert und den Kaufmann Ludwig Lewin als offene Handelsgesellschaft gewilligt. Zur Vertretung der Gesellschaft sind nur die Gesellschafter Adolf Dechert und Ludwig Lewin in Gemeinschaft mit einander berechtigt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Neuere Bücher.

Zu beziehen gegen Voreinsendung oder Nachnahme des Betrages von der

Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Bei Bestellung genügt Angabe der beigesetzten Lagernummer.

Ausführliches Verzeichnis der Fachliteratur auf Verlangen kostenfrei.

Berichte der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke. Heft 1. (Nr. 320a.) Geh. M 2,50. Bericht über die konstituierende Sitzung: Vorträge: Zwecke und Ziele der Abteilung. Geheimrat Prof. Dr. O. N. Witt. Hochfeuerfeste Porzellane. Geheim. Reg.-Rat Dr. A. Heinecke. Weitere Beiträge zur Kenntnis der Tone. Prof. Dr. Keppeler. — Heft 2 (Nr. 320b.) Geh. M 5,—. Bericht über die Hauptversammlung 1914: Vorträge: Gießflecke bei Steingut. C. Tostmann. Ist die rationelle Analyse in der jetzigen technischen Ausführung noch allgemein gültig? Prof. Dr. H. Stremme. Das Abfallen der Wandplatten. C. Tostmann. Der Einfluß der Steingutglasur-Zusammensetzung auf die Entwickelung der Unterglasurfarben. Karl Jacob. Untersuchungen über Selengläser. Geh. Reg.-Rat Prof. Dr. O. N. Witt. Beiträge zum Problem der Spannung im Glas. Dr. H. Schulz. Aus der Praxis der Puderemailliertechnik. Dipl.-Ing. F. Kraze.

Taschenbuch für Keramiker 1917. (Nr. 180i.) Geb. M 1,75 (Ausland M 2,—).
Aus dem Inhalt: Praktische Winke für die Gießerei in Porzellanfabriken. — Zirkonoxyd als Trübungsmittel in der keramischen Industrie. — Unmittelbare Übertragungen von Hoch- und Tiefdruckplatten auf Glas, Tonwaren und Email. — Die Schwindung des Porzellans. — Ein Kontrollsystem für keramische Fabriken. — Modelleinrichten und Formengießen in der Tonindustrie. — Gefahren beim Riemenauflegen. — Fehlerverhütung beim Rohstoffwechsel. — Unsere beste Wohnungsheizung in Norddeutschland. — Glas im Emailversatz. — Verzeichnisse der feinkeramischen Fabriken, sowie der Emaillierwerke in Deutschland und Österreich-Ungarn, der Fachschulen, Fachvereine, der Sektionen der Töpferei-Berufsgenossenschaft.

Tonindustrie-Kalender 1917. 3 Teile. (Nr. 307.) M 1,50.

Die für die keramische Industrie in Betracht kommenden Ersatzstoffe und ihre Verwendbarkeit. Von C. Tostmann. Vortrag, gehalten in der Sitzung des ständigen Arbeitsausschusses der Technisch-Wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke am 21. Oktober 1916. — (Lager Nr. 335) Geh. M 2.—

Laboratoriumsbuch für die Tonindustrie. Von Dr. Hermann Bollenbach. (Nr. 108.) Geh. M 3,60.

Keramische Arbeitsmassen. Von Dr. W. Pukall. (Nr. 332.) Geh. M 2,—.

Verwendung keramischer Rohmaterialien und Zusammensetzung feinkeramischer Massen auf Grund der chemischen Analyse. Dissertation von Diplom-Ingenieur Dr. Josef Dorfner. (Nr. 326.) Geh. M 3,—.

Keramisches Praktikum. Von Dr. Aug. Berge. (Nr. 316.) Geh. M 4,20, geb. M 4,80.

Bestimmung der Wärmeausdehnung einiger keramischer Massen. Von Dr. R. Rieke. (Nr. 315.) Geh. M 0,75.

Keramische Rechentafeln zum Gebrauch in den Laboratorien der Ton-, Glas- und Emailindustrie. Von Dr. H. Bollenbach. (Nr. 142.) Geh. 4,60.
Die Tafeln befreien von dem zeitraubenden und wenig kurzweiligen Rechnen und ermöglichen dem, der mit dem Wesen keramischen Rechnens vertraut ist, die Ausführung der Rechenaufgaben ohne Mühe lediglich durch Nachschlagen in den betreffenden Spalten.

Beispiele zur Berechnung keramischer Massen und Glasuren. Von Dr. H. Bollenbach. (Nr. 110.) Geh. M 1,—.

Tafel für die Berechnung von Glasuren. Von Dr. Hugo Hermann. (Nr. 14.) M 1,50.
Die genau gezeichnete Tafel ermöglicht es, durch einige einfache Messungen sowohl nach der Glasurformel den Glasurversatz, wie umgekehrt aus letzterem die Segerformel zu ermitteln.

Der Einfluß der basischen Flußmittel auf die Harrissigkeit und den Schmelzpunkt von borsäurefreien Bleiglasuren. Von Prof. Dr. Emerich Selch. 2. Auflage. (Nr. 120.) Geh. M 1,—.

Kristallglasuren. Von C. Kabus. (Nr. 327.) Geh. M 0,50.

Das Gipsformen. Von Dr. A. Moye. (Nr. 53.) Geh. M 1,50.

Die technischen Eigenschaften des Porzellans mit besonderer Berücksichtigung seiner Verwendung als Isoliermaterial in der Elektrotechnik. Von Dr.-Ing. Ernst Rosenthal. (Nr. 329.) Geh. M 2,50.
In der Einleitung werden zunächst die Eigenschaften des Porzellans besprochen, die es als besonders wertvoll für technische Isolationszwecke erscheinen lassen. Es folgt dann eine Zusammenfassung der bisherigen Forschungsergebnisse. Bei den Untersuchungen des Verfassers wurden die für Isolationszwecke wichtigen Bedingungen: geringe Hygroskopität, Feuersicherheit und möglichst hohe Lebensdauer als in der Natur des Porzellans liegend ausgeschaltet und nur die Abhängigkeit der elektrischen Durchschlagsfestigkeit, der mechanischen Festigkeit und der Temperaturbeständigkeit von der Zusammensetzung und Brenntemperatur des Porzellans zu ermitteln gesucht. Die Ergebnisse dieser zweck- und planmäßig durchgeführten Untersuchungen überraschen zum größten Teil dadurch, daß sie von den bisher geltenden Annahmen ziemlich weit abweichen. Sie sind deshalb für jeden, der sich mit der Herstellung von Porzellangegenständen für technische Zwecke beschäftigt, von großer Wichtigkeit. Das Buch kann daher nicht nur den Fabrikanten elektrotechnischer Bedarfsartikel aus Porzellan, sondern allen, die Porzellangegenstände herstellen, welche bestimmten technischen Anforderungen entsprechen müssen, wie z. B. Kochgeschirre, chemische Gerätschaften usw., zum Studium empfohlen werden.

Zur Kalkulation in Porzellanfabriken unter besonderer Berücksichtigung der Gebrauchsgeschirr-Erzeugung. Von Reinh. Seidel. (Nr. 303.) Geb. M 1,75.

Sanitäre Spülwaren. Von Karl Jacob. (Nr. 54.) Geh. M 1,—.
Nach einer Einleitung, welche die Herstellung von Massen und Glasuren betrifft, werden an Hand zahlreicher Abbildungen die verschiedenen in Frage kommenden Gießeinrichtungen, die Handhabung der Formen beim Eingießen und das Fertigmachen der gegossenen Stücke beschrieben. In den nachfolgenden Abschnitten wird das Brennen der Ware geschildert und eine Anleitung zur Selbstkostenberechnung für ein Klosett gegeben; zum Schluß folgt, ebenfalls unter Beifügung von Abbildungen, eine zusammenfassende Beschreibung der hauptsächlichsten Klosettformen und ihrer technischen Einrichtung.

Das Gießen freistehender Klosetts. Von Modellmeister Wolf. (Nr. 328.) Geh M 1,—

Fabrikationsfehler in Ofenfabriken. Von W. Wiesenberg. (Nr. 304.) Geb. M 1,—.

Die Glasfabrikation. Von Robert Dralle, unter Mitarbeit von A. Joly, Dr. Gustav Keppeler, Reg.-Rat Dr Wendler und Josef Jaquart. (Nr. 116.) Geb. M 44,—.

Über den Einfluß von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern. Von Dr.-Ing. Felix Singer. (Nr. 325.) Geh. M —.75.

Chemische Technologie des Glases. Von Dr. Bernhard Müller. (Nr. 128.) Geh. M 4,—.

Kurzgefaßter Lehrtext der Technologie des Tafel- und Hohlglases. Von Rudolf Hohlbaum. (Nr. 127.) Geb. M 1,20.

Zeitgemäße Herstellung, Bearbeitung und Verzierung des feineren Hohlglases. Von Prof. Rudolf Hohlbaum. (Nr. 264.) M 6,50.

Pyrometrische und bautechnische Berechnung eines zehnhäfigen Regenerativgasofens. Von Jos. Miskovsky. (Nr. 30.) Geh. M 2,—.

Quarzglas, seine Geschichte, Fabrikation und Verwendung. Von Dipl.-Ing. Paul Günther. (Nr. 29.) Geh. M 1,40.

Dekorative Glasmalerei. (Unterglasurmalerei und Malen auf Glas). Von J. C. Stahl. (Nr. 323.) Geh. M 4,—, geb. M 4,80.

Das Generatorgas, seine Erzeugung und Verwendung. Von Dr. Carl Kietaibl. (Nr. 31.) Geh. M 5,—, geb. M 5,80.
Zunächst werden die wichtigsten Vorgänge bei der Verbrennung und Vergasung, sowie die Grundlagen der Wärmetheorie und die chemischen Verhältnisse im Generator erläutert. Eigene Abschnitte sind den in Betracht kommenden Brennstoffen, analytischen Methoden und Apparaten zur Untersuchung der Brennstoffe und des Gases vorbehalten, alsdann werden Druckgas- und Sauggasanlagen, wie auch Generatoren, sowie alles, was damit zusammenhängt, ausführlich beschrieben, vorkommende Störungen werden eingehend behandelt. Im letzten Drittel werden die verschiedenen Feuerungsanlagen für Gasheizung, einige der gebräuchlichsten Gasmaschinen, sowie eine Sauggasanlage und deren Betrieb geschildert, und der Schluß ist dem Generatorgas in seiner chemischen Eigenschaft, sowie den daraus zu erzeugenden chemischen Produkten gewidmet.

Anlagen und Einrichtungen eines Emaillierwerkes. Von Ing. Chem. Ph. Eyer. Inhalt: Die Beize. — Die Ausbeulerei. — Die Aufträgerei, das Trocknen und die Trockeneinrichtungen. — Die Brennerei. — Schmelzraum, Mischraum und Mühle. — Die Brennöfen. — Die Schmelzöfen. — (Nr. 190.) Geb. M 3,—.

Die Fabrikation der Emails und das Emaillieren. Von P. Randau. (Nr. 121.) 4. Aufl. Geh. M 3,—, geb. M 3,80.

Naturgeschichte der Emailfehler. Von Ph. Eyer. (Nr. 213.) Geh. M 1,50.

Die Herstellung der Abziehbilder (Metachromatypie-Dekalkomanie), der Blech- und Transparentdrucke, nebst der Lehre der Übertragungs-, Um- und Überdruckverfahren. Von Wilh. Langer. (Nr. 182.) 2. Auflage. Geh. M 3,—, geb. M 3,80.

Emaildekor auf Steingut. Von Dr. A. Berge. (Nr. 140.) Geh. M —,75.

/0\

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 15.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 12. April 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Das Entfärbungsmittel Selen.

Dipl.-Ing. W. Frommel.

Die durch den Krieg notwendig gewordene Beschlagnahme des Nickelmetalles und seiner Oxyde, wie auch diejenige des Stickstoffes und somit des Salpeters, haben der Glasindustrie die beiden wichtigsten und daher auch am meisten gebrauchten Entfärbungsmittel entzogen. Während für den Salpeter allerlei Ersatzmittel angeboten werden, ist für das Nickel ein vollwertiger Ersatz nicht vorhanden. Selbst das ihm verwandte Kobalt ist nicht gerade empfehlenswert und wird wenig Liebhaber finden, weil einerseits seine außerordentliche Färbekraft die Verwendung sehr kleiner Mengen nötig macht und weil andererseits bei der Verwendung von kobaltentfärbten Brocken sehr schnell eine Anreicherung des Farbkörpers in den Schmelzen auftritt, die sich als Überfärbung äußert. Man greift daher heute weit mehr als bisher zu demjenigen Entfärbungsmittel, das sich zwar an Zuverlässigkeit mit dem vorgenannten nicht messen kann, dagegen, vorausgesetzt daß es richtig angewendet wird, an Schönheit die Wirkung jenes weit übertrifft, nämlich dem Selen. Da aber dieser Stoff zu den nicht gerade alltäglichen Behelfen der Glasindustrie gehört, so taucht immer noch vielfach die Frage auf, was eigentlich Selen ist.

Als Entfärbungsmittel wird es gewöhnlich in drei Formen angeboten, als „Selen schwarz", als „Selen rot" und als „selenigsaures Natron".

Bietet nun bei der letztgenannten Form schon der Name den Hinweis, daß es sich hier um eine chemische Verbindung handelt, die neben dem im Glase ohnehin fast immer vorhandenen Natron nur noch den als Entfärbung wirksamen Körper Selen enthält, so herrscht über die Auslegung der Begriffe Selen schwarz oder rot in den Kreisen der Verbraucher noch ziemliche Verwirrung. So findet man sehr häufig die Ansicht vertreten, daß es sich hier um ein sog. Entfärbungspulver, also eine zusammengesetzte Mischung verschiedener Körper handle. Erst vor einigen Jahren traf der Verfasser einen Glasfachmann, der allen Ernstes behauptete, das schwarze Selen, mit dem er recht gute Erfolge erzielte, enthielte schwarzes Nickeloxyd und Braunstein, das sähe man dem Ding ja an, allerdings meinte er dann, müßte noch etwas dabei sein, was den besonderen Glanz der entfärbten Gläser verursache.

Nun, der Mann war grundfalsch beraten, das Selen, weder das schwarze noch das rote, ist ein zusammengesetztes Entfärbungsmittel im landläufigen Sinne, ja es ist nicht einmal eine aus mehreren Grundstoffen zusammengesetzte chemische Verbindung wie die Soda, der Salpeter oder das selenigsaure Natron oder auch das Nickeloxyd. Das Selen ist vielmehr ein durchaus einheitlicher Stoff, der sich durch keinerlei Einwirkung eines uns gegenwärtig bekannten Mittels in verschiedenartige Teile zerlegen läßt. Es ist ein Grundstoff der Natur, ein sogenanntes Element. Damit gehört es also zu jener Gattung von natürlichen Stoffen, die u. a. auch das Eisen, den Schwefel, das Blei, das Sauerstoffgas, das Wasserstoffgas umfaßt, kurzum alle jene Körper, bei denen es bis heute noch nicht gelungen ist, durch Aufteilung mit mechanischen Hilfsmitteln, durch Einwirkung von Elektrizität, Wärme oder auch chemischen Eingriffen irgend welcher Art einen anderen Stoff abzuspalten, als der, aus dem der behandelte Körper von vornherein im Ganzen bestand.

Es liegt allerdings die Frage nahe, warum man denn zwei äußerlich doch verschiedenen Stoffen, von denen der eine schwarz, der andere rot ist, denselben Namen „Selen" gibt. Die Frage ist unschwer zu beantworten. Die beiden Körper sind gar keine verschiedenen Stoffe, sie sind lediglich zwei äußerlich verschiedene Formen, in denen das Element Selen auftreten kann. Daß es sich bei beiden um ein und denselben Stoff handelt, geht daraus hervor, daß man das eine in das andere umwandeln kann, und findet seine Stütze darin, daß man bei entsprechender chemischer Behandlung der beiden Selene ein und dieselbe selenhaltige chemische Verbindung erhält.

Der Glasfachmann wird sich die Eigenschaft des Selens, in verschiedenen Formen vorzukommen, am besten klar machen, wenn er an den Borax oder an das Glaubersalz denkt, die sowohl in Form von Kristallen oder als gestaltlose Pulver im Handel sind, die aber doch auch, abgesehen von dem Wassergehalt der kristallisierten Form, in jedem Falle nur Borax oder nur Glaubersalz sind.

Das Selen steht mit dieser Eigenschaft nicht als Ausnahme unter den chemischen Elementen. Auch der Schwefel weist solche, wie man sich wissenschaftlich ausdrückt, „allotrope Zustände" auf. Ebenso ist es mit dem Phosphor, dem Kohlenstoff und noch einigen anderen Grundstoffen der Fall. Die Ursachen des Vermögens einzelner Stoffe, mit verschiedenen Eigenschaften ausgestattet vorzukommen, führt die Chemie auf die bei bestimmten äußeren Umständen verschiedenen Rauminhalte der kleinsten Stoffteilchen jener Stoffe, der sog. Moleküle zurück. Dies näher auszuführen, würde den hier gesteckten Rahmen überschreiten.

Wir wenden uns wieder dem Selen zu und betrachten seine Modifikationen genauer. Tatsächlich sind es ihrer drei: die rote gestaltlose, die schwarze metallische und die rote kristallisierte Form. Nur die beiden ersteren haben für die Glasindustrie Bedeutung und sind im Handel, die kristallisierte ist nur von wissenschaftlicher Bedeutung.

Das rote Selen besitzt das spezifische Gewicht 4,26. In Wasser ist es unlöslich, demnach also auch nicht wasseranziehend, so daß es für sich, oder mit einem neutralen Stoff wie Kalk oder Sand gemischt, nicht unbedingt in geschlossenen Behältern aufbewahrt werden muß. Dagegen löst es sich in Schwefelkohlenstoff, einer Flüssigkeit, die in den chemischen Laboratorien auch als Lösungsmittel für Schwefel und Phosphor gebraucht wird. Es ist bei niederen Temperaturen durchaus beständig, verdampft also nicht, wie zuweilen angenommen wird, in der Sommerwärme, eine Ansicht, die darauf zurückzuführen ist, daß dem Selen — auch dem schwarzen — namentlich wenn es bei größerer Hitze verdampft wird, ein charakteristischer Geruch nach Rettich eigentümlich ist. Den elektrischen Strom leitet das rote Selen nicht. Erhitzt man das rote Selen auf 97° so geht es in die schwarze Form über.

Das schwarze Selen, das sich auch bildet, wenn man geschmolzenes Selen rasch abkühlt, ist ein spröder, metallisch glänzender, schwarzer Körper, der gewöhnlich in Pulverform in den Handel kommt. Es ist schwerer als das rote Selen, sein spezifisches Gewicht ist 4,8. Es nimmt daher die gleiche Gewichtsmenge schwarzes Selen, einen kleineren Raum ein als rotes Selen. Bei 217° schmilzt das Selen zu einer dunklen Flüssigkeit, die bei 700° zu sieden und zu verdampfen beginnt. Die Dämpfe verbrennen in der Flamme mit lebhaft violettem Licht zu Selenoxyd. Das schwarze Selen ist in dem oben erwähnten Schwefelkohlenstoff unlöslich und leitet im Gegensatz zum roten Selen den elektrischen Strom, wobei es die auch technisch verwertete Eigentümlichkeit zeigt, daß dies um so besser der Fall ist, je stärker das Selen vom Licht bestrahlt wird.

Das Selen ist schon seit 100 Jahren bekannt. 1817 entdeckte es der schwedische Forscher Berzelius in den Rückständen der Schwefelsäurefabrikation zu Gripsholm, in welche es durch das Ausgangsmaterial derselben, den Pyrit gekommen war. Den Namen Selen erhielt es von seinem Entdecker, der es nach dem griechischen Worte „selenon", der Mond, so nannte, weil es größte Ähnlichkeit hat mit dem kurz vorher entdeckten Element Tellur, das seinen Namen von

„tellus“, die Erde, ableitet. In der Natur kommt es zwar ziemlich verbreitet, an den einzelnen Lagerstätten jedoch nur in geringer Menge vor. Außer in dem schon erwähnten Mineral Pyrit findet es sich noch in einigen selteneren Mineralien der nordischen Länder. Eines derselben, der Berzelianit, dient als Ausgangsstoff zur Darstellung des Selens. Das Mineral wird mit Schwefelsäure ausgekocht und aus der entstehenden Lösung das Selen mit Hilfe geeigneter Chemikalien ausgeschieden. Das Verfahren ist seit 1903 bekannt. — In Deutschland gewinnt man das Selen meist nach dem älteren, aber ergiebigeren Verfahren der Aufbereitung des sogenannten Kammerschlammes der Schwefelsäurefabriken. Es entsteht dabei nach einer Reihe von Abscheidungsprozessen zuerst das rote Selen, das erst durch Erhitzen in das schwarze übergeführt werden muß. Es erklärt sich aus diesem Gewinnungsverfahren auch, daß mit der Beschlagnahme und Einschränkung der Schwefelsäurefabrikation der Preis des Selens auf das drei- bis vierfache der Friedennotierung gestiegen ist.

In Amerika, das bis vor dem Krieg auch den europäischen Markt beschickte, wird das Selen aus dem Schlamm gewonnen, der sich bei der elektrolytischen Kupferdarstellung an den Anoden abscheidet. In diesen gelangt es durch die Kupferpyrite, die den Ausgangsstoff jener Verhüttung bilden. Die geringen Mengen Selen reichern sich in dem Schlamm allmählich an und werden in geeigneten Öfen abgetrieben und verdichtet.

In der chemischen Formelsprache führt Selen das Zeichen Se. Sein Atomgewicht ist 79,2. Es ist dies diejenige Zahl, welche bei allen Berechnungen selenhaltiger Materialien für diesen Körper zugrunde zu legen ist.

Von den chemischen Verbindungen des Selens kommt für die Glasindustrie nur das selenigsaure Natron in Betracht. Als chemischer Körper betrachtet ist es das Natriumsalz der selenigen Säure. Es kommt ihm die chemische Formel Na_2SeO_3 zu, aus der ersichtlich ist, daß es eine Verbindung des Natriumoxydes Na_2O und des Selenoxydes SeO_2 ist und aus zwei Atomen Natrium (Na_2), einem Atom Selen (Se) und drei Atomen Sauerstoff (O_3) besteht. Da die Atomgewichte dieser einzelnen Körper, 23 für das Natrium, 79,2 für das Selen und 16 für den Sauerstoff sind, so ist das Gewicht eines Moleküles selenigsauren Natrons, worunter man die kleinste Menge Substanz versteht, die sich aus den erwähnten Elementen bilden kann:

$$
\begin{array}{llr}
Na_2 & = 2 \times 23 = & 46{,}0 \\
Se & = & 79{,}2 \\
O_3 & = 3 \times 16 = & 48{,}0 \\
\hline
Na_2SeO_3 & = & 173{,}2
\end{array}
$$

Da in diesen 173,2 Gewichtsteilen selenigsauren Natrons 79,2 Gewichtsteile Selen sind, so entspricht dies 45,7 v. H., und das Salz wird dementsprechend auch im Handel gewöhnlich mit der Bezeichnung „45 v. H. Ware“ geliefert. Von Seiten einiger mit den chemischen Bezeichnungsweisen nicht vertrauter Händler wird das Salz zuweilen als „selensaures Natron“ oder gar als „Selennatron“ bezeichnet. Das ist natürlich falsch. Die chemischen Verbindungen, denen diese Namen zukommen, eignen sich nicht für die Glasindustrie.

Das selenigsaure Natron ist ein weißes, in Wasser leicht lösliches Salz, das an der Luft die Feuchtigkeit anzieht, zusammenbackt und schließlich zerfließt, weshalb es in gutverschlossenen, häufig auch zugelöteten Blechkanistern versandt wird. In der Glühhitze schmilzt es zu einer gelben Flüssigkeit, die unter der Einwirkung von Reduktionsmitteln Selen abspaltet. Dies geht sehr leicht vor sich, es genügen schon die Rauchgase der Feuerung, um den Vorgang auszulösen. Auch aus der wässerigen Lösung des selenigsauren Natrons läßt sich durch Einleiten von schwefliger Säure rotes Selen abscheiden. Die leichte Reduzierbarkeit des selenigsauren Natrons ist wichtig, denn sie bildet die Ursache der Verwendbarkeit des Salzes zur Einführung des Elementes in das Glas.

Wir wenden uns nun der Anwendung des Selens in seinen verschiedenen Formen als Entfärbungsmittel zu, doch erscheint es zweckmäßig vorher in Kürze die grundlegenden Ansichten über das Zustandekommen einer Entfärbung überhaupt darzulegen.

Wenn wir einen farbigen durchsichtigen Körper betrachten, so pflegen wir den gewonnenen Eindruck mit den Worten: der Körper *ist* blau, *ist* rot, *ist* grün, zu bezeichnen. Wir treffen aber mit diesen landläufigen Bezeichnungsweisen nicht den Kernpunkt der Erscheinung, denn es ist nicht der Körper, welcher die betreffende Farbe besitzt, sondern es ist das weiße Sonnen- oder Lampenlicht, welches beim Durchgang durch den Körper jene Veränderung erfährt, die es uns blau, rot oder grün erscheinen läßt. Um dies zu verstehen, müssen wir uns vergegenwärtigen, daß das weiße Licht keine einheitliche Strahlung ist, sondern die Mischung einer sehr großen Anzahl verschiedenfarbiger Strahlen, die sichtbar werden, wenn wir das Licht durch ein Glasprisma brechen. Es entsteht dann beim Auftreffen des gebrochenen Lichtstrahles auf eine weiße Wand jenes Farbenband, das uns, aneinandergereiht, alle einzelnen Farben des ursprünglichen weißen Lichtes zeigt, das sogenannte Spektrum, das alle Tönungen vom äußersten Rot über gelb, grün, blau, indigo zum tiefsten Violett durchläuft.

Trifft nun ein Strahl weißen Lichtes auf einen durchsichtigen Körper auf, so wird, je nach den Bestandteilen, aus denen der durchsichtige Körper aufgebaut ist, ein größerer oder kleinerer Teil der farbigen Einzelstrahlen, welche das weiße Licht bilden, von dem Körper verschluckt, und nur ein Teil der farbigen Lichtstrahlen wird denselben völlig durchdringen. Wir nehmen also diese nicht verschluckten farbigen Lichtstrahlen, wenn es einer ist, diesen in seiner natürlichen Farbe, wenn es mehrere sind, in ihrer Mischfarbe wahr, bezeichnen aber den Körper, der einen Teil des Lichtes verschluckt hat, logisch nicht ganz richtig, mit der Farbe der durch ihn hindurchgegangenen Lichtstrahlen.

Ein Mittel, das einen an sich nicht Licht verschluckenden Körper so verändert, daß er verschiedene Farbstrahlen des weißen Lichtes doch in sich aufnimmt, nennen wir ein Färbemittel und sagen, es färbt grün, gelb, rotbraun, blauviolett, wenn es bewirkt, daß der Körper nur noch diese Strahlen, bezw. diejenigen, die zur Entstehung einer solchen Mischfarbe nötig sind, durch sich hindurchdringen läßt.

So ist allgemein bekannt, daß weißes Glas, d. h. Glas, daß das weiße Licht, praktisch wenigstens, unverändert durchgehen läßt, durch gewisse Elemente und Metalloxyde gefärbt wird, durch Kobaltoxyd blau, durch Uranoxyd gelb usw. Vom Selen und seinen Salzen wissen wir, daß sie das Glas rot färben. Das Eisen und seine Salze färben das Glas gelblich grün in verschiedenen Abtönungen. Da es nun aber tatsächlich keinen Rohstoff in der Glasindustrie gibt, der ganz frei von Eisen ist, fast in jedem sind wenigstens Spuren vorhanden, da ferner der Hafenton und das Material der Wannensteine, die sich bekanntlich immer etwas in der Glasschmelze lösen, stets eisenhaltig sind, so kommt es, daß das in den Hütten erzeugte Glas immer Spuren von Eisen gelöst enthält und daher einen leichten grünen, gelblichgrünen, oder bläulichgrünen Farbstich aufweist.

Natürlich ist derselbe unerwünscht und man versucht ihn zu beseitigen. Zunächst wird man bestrebt sein, möglichst eisenfreie Schmelzstoffe zu verwenden. Das hilft weit, beseitigt aber das Übel nicht ganz. Erst mit Hilfe des Entfärbens gelingt es, den Eisenfarbton zu entfernen. (Schuß folgt.)

Wir und die Feinde.

Von besonderer Wichtigkeit ist der Eindruck des Erfolges der neuen Kriegsanleihe an sich, daneben aber auch der Eindruck der gesunden Art, wie er zustande kommt bei bewundernswert tragfähiger Verfassung unseres Geldmarktes. Man denke an die zweifelnden Worte, die der englische Schatzminister über unser weiteres Können vor kurzem sprach, daß das englische Volk seit 1½ Jahren keine Kriegsanleihe mehr hatte und bei so langer Schonzeit der jetzige Erfolg nicht überwältigend ist, vergegenwärtige sich endlich die Wirkung einer glänzenden Zeichnungsziffer in den Reihen der Feinde und der Neutralen. Dieser Eindruck wird um so gewaltiger sein, als Rußland, Frankreich und Italien schon mit den größten Schwierigkeiten zu kämpfen haben, Geld zu beschaffen, von dem unserem Vorgehen entsprechenden, währungspolitisch einwandfreien Wege einer inneren Anleihe gar nicht zu reden, denn dieser hat sich für sie bei mehrmaligen Versuchen als kaum noch gangbar gezeigt.

Es mag im übrigen vielen gegen die Natur gehen, daß bei Besprechung der Deckung des Geldbedarfs unseres Vaterlandes auch einige Worte über die rein geschäftliche Seite mit unterfließen. Aber schließlich ist der Kauf von Wertpapieren eben auch ein Geschäft, das rein nüchtern überlegt und nachgerechnet sein will. Und wir brauchen diese bedächtige Nachprüfung nicht zu scheuen: Zu dem hohen Zinsertrag tritt noch der Vorteil, daß die Ausgabe unter dem Nennwert erfolgt, und bei den Schatzanweisungen der weitere Vorteil, daß schon 1918 die Verlosungen mit recht ansehnlichem Aufgeld beginnen. Selbst der kühlste Rechner wird nicht umhin können, zu dem Zinsgenuß noch den Nutzen hinzuzurechnen, der für die Allgemeinheit und damit auch für ihn erfließt, wenn die Landesverteidigung in wuchtigem Erfolg und in der gesundesten Form das Geld erhält, dessen sie bedarf. Daß diese Opferwilligkeit mit derjenigen der Kämpfer draußen nicht in einem Atem genannt werden darf, das versteht sich von selbst, aber immerhin mögen die, die nicht aus dem Rechnen herauskommen, sich doch einmal die Frage vorlegen, ob denn unsere Krieger Zinsen auf den Einsatz ihres Lebens und ihrer Gesundheit beanspruchen. Und wem es nicht ganz bequem liegt, daß er Mittel flüssig macht, der mag sich sagen, daß auch die Siege, über die er sich freut und die er fast wie sein gutes Recht von den kämpfenden Heeren verlangt, wahrhaftig nicht ohne unvergleichlich größere Opferwilligkeit erstritten werden. Und die Sicherheit? Auch in dieser Hinsicht ist eine bedächtige Nachprüfung nicht zu scheuen. Sehr im Gegenteil! Möchte doch endlich die Erkenntnis unserer finanziellen Un-

terlagen, auf denen fest und sicher die deutschen Kriegsanleihen ruhen, Allgemeingut aller Volksgenossen — und des Auslandes werden! Wie diese ehernen Unterlagen beschaffen sind (zu ihnen zählt übrigens deutscher Fleiß, deutscher Erfindungs- und Organisationsgeist und das, was unsere Heere mit eisernem Ring von feindlichen Gebieten umklammert halten und was ohne Gegenleistung nicht wieder frei werden wird), das ist im einzelnen dargestellt in belehrenden Aufsätzen, die jedermann überall leicht haben kann.

Wie die Mittel für die Kriegsanleihezeichnung und -bezahlung flüssig zu machen sind, das kommt auf den einzelnen Fall an. Zunächst wird der entbehrlichste Teil von Barmitteln, Bank- und Sparkassenguthaben, soweit und sobald er von den Einlagestellen flüssig gemacht werden kann, dafür zu verwenden sein. Wer solche Mittel oder solche Guthaben im Augenblick nicht besitzt, wohl aber im Verlauf der nächsten Monate Bareingänge hat, der kann von den sich weit in den Sommer erstreckenden Zahlfristen Gebrauch machen. Und wer erst späterhin Einnahmen hat, die für den Unterhalt nicht unbedingt nötig sind, der wird sich Rechenschaft darüber abzulegen haben, ob er nicht durch Verpfändung von Wertpapieren bei einer Reichsdarlehnskasse oder anderen Geldanstalten vorher schon die erforderlichen Mittel flüssig machen kann, mit der Maßgabe, daß der aufzunehmende Vorschuß aus eben diesen späteren Einnahmen seine Rückzahlung findet.

Daß sich das deutsche Wirtschaftsleben stark und gesund gehalten, daß die Geldmittel für die Kriegsführung so reichlich und währungspolitisch einwandfrei wie all die Male seither wieder flüssig zu machen sein werden, daß die Sicherheit der Reichsanleihe über jeden Zweifel erhaben ist, das verdanken wir deutscher Tüchtigkeit, deutscher Opferwilligkeit, nicht zuletzt dem Heer und der Flotte. Die glänzenden Waffentaten in Ost und West, die kraftvollen, tatenfrohen Vorstöße unserer Unterseeboote, die Verhältnisse bei den Feinden: das unaufhörliche Steigen ihrer Kriegslasten, die Schwierigkeiten der Geldbeschaffung und der Ernährung — England spürt jetzt schon wie Frankreich die Umkehrung des uns angedrohten Hungerkrieges! — die wertvollen Unterpfänder in den mit eisernen Klammern festgehaltenen feindlichen Gebieten, die in Frankreich zu den industriell wichtigsten, steuerlich leistungsfähigsten Staatsteilen gehören, all das gibt uns die Zuversicht auf den endgültigen Sieg. Danken wir unseren Kämpfern, indem wir ihnen die Mittel zur Beendigung ihres Siegeslaufes gern und freudig in die Hand geben. Es geschieht zu unserm eignen Besten!

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 25. **Aufbereitung der Masse für elektrotechnische Stanzartikel.** Ich bitte um nähere Angabe über die Zubereitung der Masse für elektrotechnische Stanzartikel. Bei den verschiedenen Versuchen, die ich gemacht habe, kleben die Formlinge entweder an der Matrize, oder brechen beim Herausnehmen in zwei Stücke.

Antworten.

Zu Frage 22. **Zweckmäßige Herstellung von Porzellanbechern.** Dritte **Antwort.** Kreisrunde Porzellanbecher werden zweckmäßig stets gedreht, mögen sie dünn oder stark oder halbstark sein. Die Becher können dabei auch Reliefs oder sonstige Verzierungen, wie Rippen, vertiefte Mäander- oder sonstige Kanten haben, wenn die Erhöhungen, die die Verzierungen bilden, nicht mehr als ungefähr 3 mm betragen. Becher mit stärkeren Verzierungen oder von unregelmäßiger Form muß man dagegen gießen, wobei man die Scherbenstärke beliebig stark halten kann. Das Drehen ist aber in allen Fällen bei weitem vorzuziehen, wo es nach obigen Angaben nur irgend angewendet werden kann, denn es liefert eine sauberere Ware als der Guß und bedeutend größere Mengen, da das Drehen viel schneller von statten geht als das Gießen.

Vierte Antwort. Um Becher zweckmäßig herzustellen, halte ich das übliche Verfahren des Einformens für das beste. Für gute dünne Becher ist das vorherige Aufdrehen von entsprechenden Hubeln unbedingt notwendig; bei halbstarken und starken Bechern genügt schließlich ein Ballen hierzu. Der Henkel wird gegossen und in lederhartem Zustande angarniert. Das Gießen von Bechern wurde verschiedentlich versucht, aber bis auf unbedingt zum Drehen nicht geeignete, z. B. gerippte, eckige o. dgl. Formen stets wieder als nicht gut bewährt verworfen.

Fünfte **Antwort.** Da es sich bei Ihrer Frage doch hauptsächlich nur um glatte, geradwandige Becher handeln kann, so kommt es nur darauf an, was für eine Qualitätsware Sie anfertigen. Bessere Becher werden ausnahmslos gedreht, bei mittlerer und geringer Ware können die kleineren Nummern gegossen werden, die größeren Nummern dreht man ebenfalls vorteilhafter. Die Anfertigung der Drehformen bedarf einer äußerst gewissenhaften Bearbeitung, damit sie beim Eindrehen nicht schlagen.

Zu Frage 23. **Porzellanmasse ohne Zettlitzer Kaolin.** Als Ausgangspunkt für eigene Versuche seien Ihnen die folgenden Massen und Glasuren genannt.

Masse I.	Masse II.
46 Hallescher Kaolin	45,0 Hallescher Kaolin
8 Quarz	40,0 Mügelner Kaolin
28 Sand von Neuhaus	90,0 Sand von Kleindembach
4 Feldspat	7,5 Glattscherben

Glasur I.	Glasur II.
320 Quarz	310 Quarz
300 Feldspat	270 Feldspat
60 Dolomit	80 Dolomit
40 gebrannter Kaolin	230 Glattscherben
60 ungebrannter Kaolin	60 gebrannter Kaolin
220 Glühscherben	50 ungebrannter Kaolin

Zum Gießen nimmt man auf 100 kg trockne Masse 250 g Ammoniaksoda.

Zu Frage 24. **Massen für Kapseln und Schamottesteine.** Eine gute Kapselmasse, die sich auch zur Herstellung der Schamottesteine eignet, können Sie aus 3 Teilen Halleschem Kapselton und 2 Teilen Schamotte mittlerer Körnung herstellen. Andere bewährte Versätze sind folgende:

Hallescher Kapselton	2	15	14
„ Rohkaolin	1	9	—
Schamotte, Mittelkorn	3	8	5
„ Grobkorn	3	4	5

Ehrentafel.

Auszeichnungen. An Angestellte der Königl. Porzellanmanufaktur in Meißen wurde verliehen: Dem Soldat, techn. Arbeiter Schrempel, dem Soldat, Dreher Stange und dem Gefreiten, Staffiermaler Pötzsch das Eiserne Kreuz; dem Gefreiten, Bossierer Hennig die Friedrich August-Medaille in Bronze.

Dem Hauptmann d. R., etatsmäßigem Professor in der Architekturabteilung der Technischen Hochschule zu Berlin, Geh. Regierungsrat Dr. Friedrich Seesselberg, Inhaber des Eisernen Kreuzes erster Klasse, wurde das Ritterkreuz des Königlichen Hausordens von Hohenzollern mit Schwertern verliehen.

Dem Töpfermeister Albert Steinhauer in Danzig wurde das Eiserne Kreuz verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Hans Ritzensteiger, Betriebsleiter der Eisenberger Schamottewerke der Pfälzischen Chamotte- und Tonwerke (Schiffer & Kircher) Akt.-Ges. in Grünstadt.

Tongrubenverwalter Johann Müller V, Siershahn.

Töpfermeister Wilh. Prestel, Frankfurt a. O.

Hafnermeister Johann Hartmann, Betzigau.

Personalnachrichten. Am 1. April feierte der Töpfermeister und Fachlehrer Franz Domke in Berlin sein 25 jähriges Meisterjubiläum.

Städtisches Friedrichs-Polytechnikum, Cöthen (Anhalt). Das Vorlesungsverzeichnis für das Sommer-Halbjahr 1917 ist erschienen. Wir verweisen auf die Ankündigung im heutigen Anzeigenteil.

Verkaufszentrale für Bruchporzellan. In Waldenburg soll für Schlesien eine Bruchverkaufszentrale deutscher Porzellanfabriken errichtet werden.

Kurs für kriegsinvalide Ofensetzer in München. Vom 1. Mai bis 1. August 1917 findet an der Städtischen Fachschule für Ofensetzer in München in Angliederung an die Münchener Invalidenschule ein Kurs für kriegsinvalide Ofensetzer statt. Der Unterricht umfaßt wöchentlich 20 Stunden Feuerungs- und Heizungstechnik (Herr Riedl), 10 Stunden Konstruktionszeichnen (Herr Ecker) und 10 Stunden perspektivisches Zeichnen (Herr Moradelli). Unterrichtsgeld wird nicht erhoben. Herren, die an dem Unterricht teilnehmen wollen, wenden sich entweder an ihren Truppenteil, an die Lazarettverwaltung oder die Fürsorgestelle wegen Beurlaubung und Zuschüssen. — Die Anmeldungen, die möglichst umgehend erfolgen sollen, sind zu richten an Schulvorstand Riedl, München, Gewerbeschule, Liebherrstraße. Sie müssen enthalten: Vor- und Zuname, Tag und Jahr der Geburt, Angabe der Tätigkeit im Gewerbe, das militärische Verhältnis und die genaue Adresse. Herr Schulvorstand Riedl erteilt auch alle gewünschten Aufschlüsse. Für Wohnungen und gemeinsamen Mittagstisch zu ermäßigten Preisen wird gesorgt.

Frachtberechnung für Tonwaschmittel. Seifenersatzmittel (Wasch- und Reinigungsmittel) aus geformtem Ton und ähnlichen Stoffen sind nach einem Beschluß der ständigen Tarifkommission der deutschen Eisenbahnen, der kürzlich bindende Kraft erlangt hat, nach der Allgemeinen Wagenladungs- und Stückgutklasse abzufertigen, auch wenn sie keine Zusätze enthalten. Soweit die Seifenersatzmittel aus geformtem Ton bestehen, gelten sie nicht als „Ton" des Spezialtarifs III, da hierunter nur Ton als Rohstoff fällt, sie sind vielmehr, da es sich im Hinblick auf ihren Bestimmungszweck um ein Fertigerzeugnis, also um eine Tonware handelt, als im Tarif nicht genannte Tonwaren nach der Allgemeinen Wagenladungs- und Stückgutklasse abzufertigen. Dagegen fällt Tonpulver, das lediglich rohen, gemahlenen Ton darstellt, also nicht mit Chemikalien, Riechstoffen usw. versetzt ist,

unter den Spezialtarif III (Stelle „Ton"), auch wenn es zu Wasch- und Reinigungszwecken dient.

Ausfuhrverbot für Tonwaren. Die Ausfuhr und Durchfuhr sämtlicher Waren des 14. Abschnitts des Zolltarifs (Tonwaren) wird verboten. Das Verbot erstreckt sich nicht auf folgende Waren, insoweit diese (ausgenommen Haushaltungs- und Wirtschaftsgeräte) nicht feuer- oder säurefest sind:

	Ausfuhrnummern des Statistischen Warenverzeichnisses:
Mauersteine (Mauerziegel, Backsteine) aus farbig sich brennendem Ziegelton, ungebrannt oder gebrannt, unglasiert:	
Hohl-, Lochsteine, Lochplatten und Formsteine, rauh oder glatt	713
andere, rauh (Hintermauerungssteine), glatt (Verblendsteine); Scheuerziegel (Putzsteine)	714
Mauersteine (Mauerziegel, Backsteine) aus farbig sich brennendem Ziegelton, glasiert	715
Klinker aller Art und mehr als 3 cm dicke Pflasterplatten aus Ton oder gemeinem Steinzeug, einfarbig, unglasiert oder glasiert	716
Dach- und Hohldachziegel aus Ton, unglasiert	717a
Dachpfannen und Falzdachziegel aus Ton, unglasiert	717b
glasierte Dachziegel aller Art aus Ton	718
Röhren aus Ton, unglasiert oder glasiert, Röhrenformstücke	719
Waren aus gemeinem Steinzeug (mit Ausnahme der in Nr. 716 und 728 a/b genannten):	
Röhren, Röhrenformstücke, Sohlsteine, Senkkästen, Ausgüsse und dergleichen, Krippen, Viehtröge; Steine und Platten aller Art zu technischen Zwecken	720a
Krüge und andere Gefäße zu Wirtschaftszwecken, auch mit grober Beflechtung von Weiden, Bast, Binsen, Stroh oder Rohr; Faß- und Abzugshähne, Kühlschlangen, Pumpen und sonstige vorstehend nicht genannte Gegenstände zu technischen Zwecken	720c
Töpfergeschirr aus farbig sich brennendem Tone, durch Freiaufdrehen oder Pressen hergestellt, auch mit grober Beflechtung von Weidenruten, Bast, Binsen, Stroh oder Rohr, unglasiert oder glasiert, ein- oder mehrfarbig, auch durch Aufspritzen von Farbe oder in ähnlicher einfacher Weise bemalt	721
Öfen (Kamine, Kochherde) und Ofenteile, unglasiert oder glasiert, glatt oder verziert, einfarbig oder weiß oder mehrfarbig, auch mit Lüster- oder mit Metallüberzug	722
Tabakpfeifen, einfarbig oder weiß, unglasiert	723
Bauzierate (Knäufe [Kapitäle], Gesimse, Friese, Geländerteile, Bildwerke und dergleichen Verzierungen) aus Ton oder toniger Masse, unglasiert oder glasiert, auch mehrfarbig oder bemalt	727
Bodenplatten aus Ton oder gefrittetem Tonzeug, einschließlich der 3 cm oder weniger dicken Pflasterplatten aus Ton oder gemeinem Steinzeug, unglasiert oder glasiert, glatt oder verziert, einfarbig	728a
Bodenplatten aus Ton oder gefrittetem Tonzeug, einschließlich der Pflasterplatten aus Ton oder gemeinem Steinzeug, unglasiert oder glasiert, glatt oder verziert, mehrfarbig, auch mit Lüster- oder mit Metallüberzug; Klinker aller Art, mehrfarbig	728b
glatte, unglasierte Bodenplatten aus Ton oder gefrittetem Tonzeug, durch Zusammenpressen verschiedenfarbiger Tonmassen mit Mustern versehen	728c
Wandbekleidungsplatten aus Ton, gefrittetem Tonzeug oder Steingut, unglasiert oder glasiert, einfarbig oder mehrfarbig, auch mit Lüster- oder mit Metallüberzug	729
Waren aus Steingut, feinem Steinzeug, feinem Tonzeug, anderweit nicht genannt:	
einfarbig	730
mehrfarbig, auch mit Lüster- oder mit Metallüberzug:	
Ziergefäße, Figuren und ähnliche Luxusgegenstände	731a
Geschirr und andere Waren aus Steingut	731b
Geschirr und andere Waren aus feinem Steinzeug, feinem Tonzeug	731c
Tonwaren aller Art (mit Ausnahme von Porzellan und porzellanartigen Waren) in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter andere Nummern fallen	732
Porzellan und porzellanartige Waren (Weichporzellan [englisches und Frittenporzellan], japanisches [Seger-]Porzellan, unglasiertes Porzellan [Biskuit, Parian, Jaspis] usw.) mit Ausnahme der Porzellanperlen und der Isolatoren aller Art (auch Isolationsglocken):	
andere Waren als Tafelgeschirr, weiß	733b
Tafelgeschirr aller Art	733c
farbig, auch mit Lüster- oder Metallüberzug; weiß und farbig in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter andere Nummern fallen:	
Ziergefäße, Figuren und ähnliche Luxusgegenstände	733d
Porzellanknöpfe, Tabakspfeifenköpfe und andere Waren aus Porzellan	733e

Zur Lage der Porzellanindustrie. Über die Lage der deutschen Porzellanindustrie haben sich maßgebende Personen im Anschluß an das gute Geschäft der Leipziger Frühjahrsmesse wie folgt geäußert: Der Hauptwettbewerber in feinerem Porzellan ist für Deutschland die französische Porzellanindustrie von Sèvres und Limoges. Die Absatzgebiete für deutsche Porzellane haben sich in den letzten Jahrzehnten bedeutend erweitert. Vom Auslande war Nordamerika unser Hauptabnehmer, wohin der Krieg die Ausfuhr unterbunden hat. Zwar hatten sich die amerikanischen Einfuhrhäuser für einen Teil der der Verschiffung harrenden, für Amerika bestimmten Porzellanware unter gewissen Klauseln einen Freibrief von England ausgewirkt, so daß ein Teil deutschen Porzellans während des Krieges seinen Bestimmungsort erreichte. Aber seitdem ruht der Absatz nach Amerika wieder vollständig, was immerhin einen fühlbaren Ausfall für die heimische Porzellanindustrie bedeutet. Infolge Behinderung der deutschen Ausfuhr hat in der ersten Zeit des Krieges die feindesländische Industrie versucht, die deutsche Porzellanindustrie auf dem Weltmarkte aus dem Felde zu schlagen. Namentlich ist Frankreich mit seinem Luxusporzellan bemüht, uns die Absatzgebiete Amerikas und der neutralen Staaten streitig zu machen. Die englischen keramischen Erzeugnisse bieten, weil zu minderwertig, dazu weniger Aussicht, soweit es sich um Luxusporzellan handelt. Dagegen versorgt England Amerika und zum Teil die Neutralstaaten mit Gebrauchsporzellan. Die Porzellanindustrie Frankreichs und Englands hat also infolge des Krieges der deutschen Porzellanindustrie einen Teil des Auslandsbedarfes entzogen. Andererseits sind aber der Erzeugungsmöglichkeit der feindlichen Porzellanindustrie durch die gegebenen Verhältnisse Grenzen gezogen. Ein anderer Wettbewerber auf dem Weltmarkte ist die japanische Porzellanindustrie. Diese dürfte ihr Augenmerk zunächst auf Eroberung des amerikanischen Marktes richten, wo sie während des Krieges auch einen Teil ihrer Erzeugung unterbringen dürfte. Die deutsche Porzellanindustrie für immer vom amerikanischen Markt zu verdrängen, dürfte ihr jedoch sehr schwer fallen, da die japanischen Porzellanerzeugnisse durchaus nicht dem amerikanischen Geschmack angepaßt sind, während die deutschen Erzeugnisse hinsichtlich der Muster und Modelle darauf zugeschnitten sind. Ungeachtet des Krieges und der unterbundenen Ausfuhr ist die gegenwärtige Lage der Porzellanindustrie günstig. Der Ausfall durch den Rückgang der Ausfuhr ist durch die hervorragende Aufnahmefähigkeit des Inlandmarktes und der Neutralstaaten durchaus wettgemacht, so daß der weitaus größte Teil unserer Porzellanfabriken voll, zum Teil überbeschäftigt ist. Der schon in der letzten Zeit flotte Geschäftsgang hat durch die glänzenden Erfolge der Leipziger Frühjahrsmesse eine weitere Steigerung erfahren, so daß vielfach Bedenken über die Lieferungsmöglichkeit entstanden sind. Die Einträglichkeit in der Porzellanerzeugung war in den letzten Jahren nicht günstig, wofür die Abschlüsse zahlreicher Aktienunternehmungen sprechen. Besonders gilt dies von der Luxusporzellanherstellung. Der langandauernde Krieg hat die mißliche Lage der Luxusporzellanindustrie noch mehr verschärft. Durch die Unterbindung eines wesentlichen Teiles der Ausfuhr sind die Unkosten zur Aufrechterhaltung des Betriebes bedeutend gestiegen, so daß die Gestehungskosten mit den Verkaufspreisen nicht mehr in Einklang standen. In jüngster Zeit haben infolgedessen die vereinigten Thüringer Luxusporzellanfabriken eine allgemeine Preiserhöhung von 30—40 v. H. eintreten lassen. Durch dieses Vorgehen dürfte für die Folge die Wirtschaftlichkeit der Luxusporzellanfabriken sich wieder heben. Was die Porzellangeschirrherstellung anlangt, so haben hier die wirtschaftlichen Verhältnisse etwas besser gelegen, weil durch den festen Zusammenschluß der Hersteller die Preisfrage leichter zu regeln gewesen ist. Die zu einer Konvention zusammengeschlossenen Porzellanfabrikanten haben bereits vor längerer Zeit einen Teuerungsaufschlag eintreten lassen und erst kürzlich die Preise weiter erhöht. Die Ertragsfähigkeit ruht also hier auf einer festeren Grundlage. Man darf wohl als sicher annehmen, daß die in der letzten Zeit eingetretene Entwertung der Porzellanaktien nur vorübergehend ist und daß in nicht zu ferner Zeit, zum mindesten aber alsbald nach Beendigung des Krieges, die Kurse dieser Papiere wieder steigen werden. Die Aussichten in der Porzellanindustrie sind augenblicklich als günstig anzusprechen: Beschäftigung bis an die Grenze der Leistungsfähigkeit bei lohnenden Preisen. Voraussetzung ist, daß die bestehenden Erzeugungsschwierigkeiten (Mangel an Kohle und Rohstoffen) sich nicht noch mehr verschärfen. Hiervon abgesehen, darf man von einer Hochkonjunktur der Porzellanindustrie reden. Sollte jetzt plötzlich die frühere Ausfuhr einsetzen, so wären die Fabriken gar nicht in der Lage, den Ansprüchen zu genügen. In den Kreisen der Porzellanindustrie sieht man der Entwicklung der Dinge mit Ruhe entgegen. Das Meßgeschäft in Porzellan ist glänzend ausgefallen. Beispielsweise hat eine der bekanntesten Thüringer Luxus-Porzellanfabriken, die seit 100 Jahren die Leipziger Messe beschickt, diesmal die beste Messe verbuchen können. Neben Deutschland haben die vertretenen neutralen Staaten in ganz außergewöhnlichem Maße Bestellungen erteilt.

Lage der Znaimer Tonwarenindustrie. Laut Jahresbericht der Handels- und Gewerbekammer Brünn für 1916 bezeichnet die Znaimer Tonindustrie, welche vorwiegend Ausfuhrindustrie ist, das Betriebsjahr 1916 als ungünstig. Die feindlichen Staaten, in Friedenszeiten die Hauptabsatzgebiete, blieben verloren, die Ausfuhr nach den überseeischen Ländern war unmöglich, und die Geschäftsverbindung mit dem früher sehr kaufkräftigen Rumänien hörte nach Ausbruch des Krieges gleichfalls auf, so daß nur das Inland, Deutschland, die nordischen Staaten sowie Holland in Betracht kamen. Die Nachfrage aus diesen Ländern gestaltete sich ungleichmäßig. Einige Firmen berich-

ten, daß im Jahre 1916 aus dem Auslande genügende Aufträge einliefen, während andere über eine fühlbare Abnahme des Bedarfes klagen. Die Erzeugung hatte das ganze Jahr mit Schwierigkeiten zu kämpfen. Die Einberufungen rissen immer größere Lücken in die Arbeiterschaft, und die Verteuerung der Lebenshaltung zwang die Unternehmungen, die Löhne um 20 bis 50 v. H. zu erhöhen. Die Preise sämtlicher Rohstoffe erreichten eine früher nicht gekannte Höhe. Bleiglätte (Mennige), welche in Friedenszeiten 50 Kr für 100 kg kostete, war in Österreich nicht mehr zu beschaffen und mußte um 300 Kr für 100 kg aus Deutschland zur Einfuhr gelangen. Farben, wie Kobalt, Kupfer, Mangan, Zinnoxyd, kamen gleichfalls zu höchsten Preisen aus Deutschland. Auch die Preise der Heizstoffe sowie aller Hilfsstoffe erhöhten sich, einige bis zu 300 v. H. Kohle war schwer zu beschaffen, und in den letzten Monaten wurden die Kohlenlieferungen gänzlich eingestellt. Das schwerwiegendste Hindernis bildete für die Unternehmungen der in den letzten Monaten eingestellte Bahnversand. Einige Fabriken mußten mit dem Betrieb aussetzen, andere hielten ihn nur in bescheidenstem Ausmaße aufrecht, da sie die Rohware nicht fertigbrennen und versenden konnten. Durch diese Schwierigkeiten erlitt das sonst lebhafte Weihnachtsgeschäft empfindlichen Schaden. Geklagt wird auch über den Mangel an Petroleum, so daß in manchen Betrieben die Arbeit nur bei Tageslicht möglich war.

Kachelerzeugung in Mähren. Wie die Handels- und Gewerbekammer Brünn in ihrem Jahresbericht für 1916 mitteilt, mußte die Erzeugung von Kacheln für Öfen und Herde im Kammersprengel Brünn im Jahre 1916 eingestellt bleiben, da es an den notwendigen Arbeitern sowie an den wichtigsten Hilfsstoffen für die Glasuren fehlte. Die Nachfrage besserte sich etwas gegenüber 1915; die eingegangenen Aufträge wurden aus alten Lagerbeständen gedeckt. Infolge des gesperrten Güterverkehrs war die Versendung der Waren sehr schleppend und zeitweise sogar unmöglich.

Ersatz für ausländische Laboratoriumsgeräte in England. In der englischen Porzellanindustrie wird von verschiedenen Seiten eine rege Tätigkeit entwickelt, um sich von ausländischen Erzeugnissen für Laboratorien unabhängig zu machen. Es wurden die British Laboratory Ware Association Ltd. (London) und die British Chemical Ware Manufacturers Association Ltd. (London) gegründet, also Verbände zur Herstellung und zum Vertrieb von englischen Laboratoriumsgeräten. Die Worchester Royal Porcelain Co. Ltd. (Worchester) stellt Porzellanwaren für Laboratorien nach deutschen Vorlagen her. Säurefeste Tonwaren werden in Loughbourgh und Accrington hergestellt.

Ausfuhr von Feintonwaren aus den Niederlanden. Die Ausfuhr von Steingut und Porzellan belief sich im Jahre 1915 (1914) auf 73 100 (162 884) t. Davon kamen aus Amsterdam 18 409 (15 476) t oder 25,2 (9,5) v. H. der Gesamtausfuhr.

Einfuhr von Porzellanisolatoren in Brasilien. Die Einfuhr von Isolatoren fiel von 5072 dz im Werte von 305 000 Papiermilreis in 1914 auf 1778 dz im Werte von 131 000 Papiermilreis in 1915.

Ein- und Ausfuhr sanitärer Waren in Großbritannien. Der Wert der Einfuhr sanitärer Waren belief sich im Jahre 1916 auf 421 Lstrl. gegen 619 Lstrl. in 1915 und 1120 Lstrl. in 1914. Die weit bedeutendere Ausfuhr hatte 1916 einen Wert von 256 793 Lstrl. gegen 206 171 Lstr. in 1915 und 367 103 Lstrl. in 1914.

Porzellanfabrik Tirschenreuth Akt.-Ges. Die Hauptversammlung genehmigte den Abschluß, setzte die Dividende auf 15 v. H. fest und wählte die ausscheidenden Aufsichtsratsmitglieder Kommerzienrat Hans Pabst und Bankier Eugen Schweisheimer wieder.

Steingutfabrik Akt.-Ges., Sörnewitz. Ordentliche Hauptversammlung: 27. April 1917, nachmittags ½3 Uhr, im „Hamburger Hof" in Meißen.

Handelsregister-Eintragungen.

Ratingen. Thomas W. Twyford, Fabrik von Feuertonwaren. Die Liquidation ist beendet. Die Firma ist erloschen.

Wittenberg, Bz. Halle. Wittenberger Tonwaren-Werk August Weber G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis der Geschäftsführer Kaufleute Daniel Cohn und Hugo Hirschberg ist erloschen. Der Banksyndikus Justus Henning Boehmer (Schöneberg) ist zum Geschäftsführer bestellt.

Berlin-Weißensee. Magnesia-Werke Weißensee G. m. b. H. Durch den Beschluß vom 9. März 1917 ist § 9 Satz 2 des Gesellschaftsvertrages wegen der Vertretungsbefugnis wie folgt abgeändert worden: Sind mehrere Geschäftsführer vorhanden, so ist jeder allein berechtigt, die Gesellschaft zu vertreten und die Firma für die Gesellschaft zu zeichnen.

Konkurs. A. Seeland & Co., Ofenfabrik in Velten. Schlußtermin: 17. April 1917, vormittags 11¾ Uhr.

Glasindustrie.

Aktiengesellschaft Glashüttenwerke Adlerhütten in Penzig. Nach dem Bericht des Vorstandes für 1916 ermöglichte es die äußerst lebhafte Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft, den Betrieb, wenn auch oftmals unter vielen Schwierigkeiten, zum größten Teile aufrecht zu erhalten und ein befriedigendes Ergebnis zu erzielen. Nach Abschreibung von 48 813 M (51 287 M) und den üblichen Rückstellungen ergibt sich einschließlich des Gewinnvortrages aus 1915 in Höhe von 28 614 M (29 511 M) ein Reingewinn von 432 221 Mark (384 277 M), dessen Verwendung wie folgt vorgeschlagen wird: 15 v. H. Dividende (i. V. 14 v. H.) = 300 000 M (280 000 M), Tantiemen an den Vorstand und die Angestellten 37 034 M (31 422 Mark), an den Aufsichtsrat 28 657 M (22 123 M), Vortrag auf neue Rechnung 66 529 M (28 614 M). Das Elektrizitätswerk brachte einen Reingewinn von 4261 M (2622 M). Die im Vorjahre mit Rücksicht auf den Prozeß der Gemeinde Penzig gegen die Gesellschaft wegen Anfechtung der Konzession zurückgestellten 45 000 M müssen auch weiter zurückgestellt werden, da gegen das zugunsten der Gesellschaft lautende Urteil der ersten Instanz seitens der klägerischen Gemeinde Berufung eingelegt ist. Für das Jahr 1917 ist die Nachfrage nach den Erzeugnissen weiterhin sehr rege, und es darf wieder auf ein zufriedenstellendes Ergebnis gerechnet werden, wenn nicht die Schwierigkeiten, die sich aus den Transport- und Arbeiterverhältnissen ergeben, anhalten. Nach der Bilanz betragen: Warenbestände 155 731 M (153 224 M), Bankguthaben 392 803 M (595 053 M), Debitoren 361 911 M (445 487 M), Effekten 761 366 M (270 707 M), Kreditoren 149 883 M (139 312 M).

Die ordentliche Hauptversammlung, in der ein Kapital von 832 000 M vertreten war, genehmigte ohne jede Erörterung die Jahresrechnung für 1916, setzte die sofort zahlbare Dividende auf 15 v. H. (i. V. 14 v. H.) fest, erteilte die Entlastung und wählte in den Aufsichtsrat das ausscheidende Mitglied Dr. Alfred List vom Bankhause S. Bleichröder wieder. An Stelle des gleichfalls ausscheidenden Direktors Friedrich Keppler wurde eine Wieder- oder Ersatzwahl nicht vorgenommen. Der Vorstand teilte mit, daß die Gesellschaft auch im neuen Jahre unter den bekannten, durch den Krieg verursachten Schwierigkeiten zu leiden habe, indes mache sich im ganzen eine Besserung des Geschäfts bemerkbar.

Stralauer Glashütte Akt.-Ges. In der Hauptversammlung, in der ein Aktienkapital von 767 000 M vertreten war, wurde die Dividende auf 7 v. H. festgesetzt. Die Anfrage eines Aktionärs, warum auf Debitoren eine Summe von 30 000 M abgeschrieben sei, beantwortete der Vorsitzende damit, daß die Gesellschaft vor dem Kriege ein nicht unbedeutendes Ausfuhrgeschäft unterhalten habe. Es sei die Hoffnung vorhanden, daß diese Summe nach dem Kriege wieder eingehe.

Glasfabrik Akt.-Ges. Brockwitz. Der Aufsichtsrat beschloß der Hauptversammlung eine Dividende von 10 v. H. (i. V. 5 v. H.) in Vorschlag zu bringen. Der Geschäftsgang war im verflossenen Geschäftsjahre lebhaft. Es wurde ein Rohgewinn von 372 549 M (144 561 Mark) erzielt. Nach Abschreibungen von 117 817 M (66 136 M) und bei vorsichtiger Bewertung der Bestände verbleibt nach Überweisung von 20 000 M an die Verfügungsrücklage und nach Abzug der Dividende, der Tantiemen und Vergütungen ein Betrag von 96 031 M (61 229 M) zum Vortrag auf neue Rechnung.

Vereinigte Glashütten von St. Prex und Semsales, St. Prex, Kt. Waadt. Für das Rechnungsjahr 1915-16 wird eine Dividende von 5 v. H. wie für das Vorjahr zur Ausrichtung gelangen.

Akt.-Ges. für Glasfabrikation vorm. Gebrüder Hoffmann, Bernsdorf. Ordentliche Hauptversammlung: 27. April 1917, nachmittags 5 Uhr, im Sitzungssaale der Dresdner Bank, Dresden, König Johannstraße 3.

Sächsische Glasfabrik, Radeberg. Ordentliche Hauptversammlung: 20. April 1917, nachmittags ¾4 Uhr, in der „Gastwirtschaft zur Sächsischen Glasfabrik" in Radeberg, Güterbahnhofstraße Nr. 14.

Wittener Glashütten Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 24. April 1917, vormittags 11 Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft in Witten.

Kreuznacher Glashütte Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 20. April 1917, nachmittags 5 Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft in Kreuznach.

Handelsregister-Eintragungen.

Brunshausen. Glashütte Brunshausen Akt.-Ges. Die Gesamtprokura des Betriebsleiters Hans Seidensticker und des Buchhalters Richard Mai ist erloschen.

Wiesau. E. Hadrian & Co., Glasfabrik. Dr. phil. Herbert Fischer ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Zur Vertretung der Gesellschaft ist außer dem Fabrikbesitzer Emil Hadrian fortan auch der Kaufmann Willy Hadrian ermächtigt.

Nürnberg. Süddeutsche Glasmanufaktur Theodor Wieseler. Der Inhaber Theodor Wieseler sen. hat den Kaufmann Theodor Wieseler jun. als Gesellschafter aufgenommen und betreibt das Geschäft mit diesem in offener Handelsgesellschaft unter der Firma Wieseler & Co. weiter. Die bisherige Firma ist erloschen. Die bisherigen Prokuren bestehen unverändert weiter.

Ernstthal, S.-Mein. Neu eingetragen wurde: Viktor Müller, Glaswarenfabrik. Inhaber: Fabrikant Viktor Müller. Prokurist: Gertrud Müller, geb. Schulze.

Husum. Neu eingetragen wurde: Wilhelm Henkens. Inhaber: Kaufmann Johannes Wilhelm Henkens. Geschäftszweig: Farben- und Fensterglashandlung.

Zürich. M. Wehrli, Ernst Wehrli's Nachfolger, Glasmalerei, Kunstglaserei, Glasätzerei. Leon Knüchel ist Prokura erteilt.

Emailindustrie.

Mangel an Emailgeschirr in Rußland. Emailgeschirr ist in Rußland auf den 6- bis 15 fachen Preis gestiegen. Die Emaillierwerke sind geschlossen; das Geschirr wird aus Schweden bezogen und kostet: Kasserollen 6—12 Rbl., Bratpfannen 3—5 Rbl., Teekannen 8,80 Rbl. Bei solchen Preisen sind die genannten Gegenstände natürlich Luxusartikel geworden; sie werden durch solche aus Weißblech ersetzt, die ebenfalls auf mehr als das 8fache ihres früheren Preises gestiegen sind.

Eisenhütte Silesia Akt.-Ges. in Paruschowitz. Die Gesellschaft

erzielte in 1916 einen Ertrag von 3 492 898 M (1915: 1 381 588). Die Abschreibungen betragen 1 319 995 M (448 761). Aus dem Überschuß von 2 244 453 M (858 225) soll eine Dividende von 18 v. H. (7 v. H.) ausgeschüttet werden. Der Aufsichtsrat erhält 121 739 M (26 086). Über die Geschäftslage bemerkt die Verwaltung: „In das neue Geschäftsjahr haben wir für alle unsere Abteilungen wiederum einen großen Beschäftigungsstand an lohnender Arbeit übertragen, so daß, falls nicht ganz unerwartete Betriebsschwierigkeiten erwachsen, auch für das laufende Geschäftsjahr ein sehr gutes Ergebnis erwartet werden darf.“ In der Bilanz erscheinen die Bestände mit 2 151 819 M (2 284 040), Bankguthaben 1 869 200 M (650 562), Debitoren 3 733 489 Mark (2 747 858), Wertpapiere 6 338 701 M (3 586 056), Kreditoren 4 486 699 M (2 154 907).

Ordentliche Hauptversammlung: 21. April 1917, 12 Uhr mittags, in Gleiwitz O.-S. in den Geschäftsräumen der Oberschlesischen Eisen-Industrie-Akt.-Ges. für Bergbau und Hüttenbetrieb.

F. Küppersbusch & Söhne, Akt.-Ges. in Gelsenkirchen. Der Hauptversammlung werden 17 v. H. (wie i. V.) Dividende vorgeschlagen.

Concordiahütte vorm. Gebr. Lossen zu Bendorf a. Rhein. Die Gesellschaft erzielte im Jahre 1916 nach Abschreibungen von 463 413 Mark (1915: 390 800 M) einen Überschuß von 813 747 M (462 684). Davon sollen die Vorzugsaktien eine Dividende von 10 v. H. sowie je 2 v. H. Nachzahlung für die Jahre 1913 und 1914 erhalten, während auf die Stammaktien 4 v. H. gezahlt werden. Im Jahre 1915 erhielten die Vorzugsaktien außer einer Dividende von 6 v. H. eine Nachzahlung für 1913 in Höhe von 4 v. H., während die Stammaktien leer ausgingen. Einer Sonderrücklage werden 300 000 M (80 000) überwiesen. Laut Geschäftsbericht wurden im abgelaufenen Jahre die Einrichtungen zur Herstellung von Heeresbedarf noch wesentlich erweitert, konnten aber nicht voll ausgenutzt werden. In der Bilanz erscheinen u. a. Rohstoffe und Waren mit 3 566 703 M (2 547 998), Außenstände mit 1 968 592 M (1 217 852) und Wertpapiere mit 522 157 Mark (100 000). Kreditoren und Bankschulden sind von 5 196 098 M auf 7 203 019 M gestiegen.

Stanz- und Emaillierwerke, vormals Carl Thiel & Söhne, Akt.-Ges., Lübeck. Ordentliche Hauptversammlung: 28. April 1917, mittags 12 Uhr, zu Lübeck im Hause der Lübecker Privatbank, Schüsselbuden 20.

Handelsregister-Eintragung.

Pasing. Emaillier-Werk Hans Fink. Der Gesellschafter Leonhard Pflug ist ausgeschieden. Seit 29. März 1917 Kommanditgesellschaft. Persönlich haftender Gesellschafter: der verbleibende Gesellschafter Alois Bach. Ein Kommanditist. Prokurist: Johannes Winkler.

Verschiedenes.

Anträge auf Beförderungsfreigabe. Die Kriegsamtsstelle in den Marken weist auf folgendes hin: Jedem Antrag auf Freigabe des Transports eines bestimmten Materials sind von dem Antragsteller grundsätzlich durchaus zuverlässige Angaben über die vorhandenen Vorratsmengen und über den täglichen Bedarf in diesem Material bei normaler Produktion beizufügen. Nur auf Grund solcher Erklärungen, die gegebenenfalls nachzuprüfen sind, kann die Beförderung derartiger Sachen bei der zuständigen Linienkommandantur von der Kriegsamtsstelle befürwortet werden.

Regelung der Einfuhr in Österreich-Ungarn. Die Einfuhr aller Waren über die Grenzen des Vertragszollgebiets der beiden Staaten der Monarchie, sowie deren Durchfuhr nach in österreichisch-ungarischer Militärverwaltung stehenden Gebieten ist nur mit besonderer Bewilligung gestattet. Die Bewilligung zur Einfuhr erteilt, wenn die Waren nach Österreich bestimmt sind, das k. k. Finanzministerium; wenn die Waren nach Ungarn bestimmt sind, das Königlich Ungarische Finanzministerium. Bei nach Bosnien und der Herzegowina bestimmten Sendungen entscheidet jenes dieser beiden Ministerien, an das das Einfuhransuchen, das beim k. u. k. Gemeinsamen Finanzministerium in Angelegenheiten Bosniens und der Herzegowina einzubringen ist, von diesem geleitet wird. Die Bewilligung zur Durchfuhr erteilt das nach dem Eintrittszollamt in Betracht kommende Finanzministerium. Für die Ansuchen um die Bewilligung zur Einfuhr nach österreichischen Bestimmungsorten sind die amtlich aufgelegten Vordrucke zu verwenden, die bei den k. k. Zollämtern und bei den Handels- und Gewerbekammern erhältlich sind. In einem Gesuche darf nur um die Bewilligung für Waren derselben Gattung und von demselben Ursprungsland angesucht werden. Die Einfuhrbewilligungen sind zum Zwecke der Eingangsabfertigung beim Eintrittszollamte beizubringen und haben die Sendung in der Regel bis zum Abfertigungsamte zu begleiten. Sie sind in den Frachturkunden zu berufen und denselben tunlichst schon vom Absender anzuschließen. Eine Übertragung der Bewilligung an andere Personen ist verboten.

Handelsregister-Eintragung.

München. Graphitwerk Kropfmühl Akt.-Ges. Neubestellter weiterer Prokurist: Dr. Max von Bock, Gesamtprokura mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 16

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 19. April 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Graf Botho Schwerin †.

Am 15. Februar verschied im 51. Lebensjahre Dr. Graf Botho Schwerin, Vorstandsmitglied der Elektro-Osmose-Aktiengesellschaft (Graf Schwerin Gesellschaft) in Berlin.

Graf Schwerin, der zunächst Rechtswissenschaft studierte und erst in seinen späteren Lebensjahren zum Studium der Chemie überging, hat sich in der Technik durch seine bahnbrechenden Arbeiten auf dem Gebiete der Kolloidchemie und der Elektro-Osmose einen Namen gemacht, die auch für die Keramik von großer Bedeutung geworden sind.

Schon als Student der Chemie führte er seine ersten Versuche über die Entwässerung schwer entwässerbarer Stoffe mit Hilfe des elektrischen Stromes aus. Bei diesen Versuchen beschritt er ganz neue Wege, indem er die bis dahin nur in der Wissenschaft bekannten, wenig auffallenden Wanderungserscheinungen, welche unter dem Einfluß des elektrischen Stromes als Suspensionen fein verteilter Körper in Flüssigkeiten auftreten, in geistvoller Weise auf eine bisher nicht gelöste Frage zur Anwendung brachte.

Diese elektroosmotischen Verfahren, über die er gelegentlich des V. Internationalen Kongresses für angewandte Chemie in Berlin berichtete, erregten in der wissenschaftlichen und technischen Welt das größte Aufsehen.

Die technische Durcharbeitung derselben erforderte ein eingehendes Studium der kataphoretischen und kolloidchemischen Erscheinungen, die zu außerordentlich wichtigen Ergebnissen führten.

Diese Arbeiten sind auch für die Keramik von großer Bedeutung geworden. Auf Grund derselben arbeitete er ein Verfahren aus, um die Tone und Kaoline von den begleitenden Fremdstoffen vollständig zu reinigen. Er zeigte, daß die in Wasser suspendierten Tone und Kaoline durch Zusatz geringer Mengen geeigneter Elektrolyte in kolloidale Lösung (Solzustand) geraten, während die fremden Stoffe unter denselben Umständen rasch zu Boden sinken. Hierdurch wird eine Reinigung der Tonsubstanz ermöglicht. Die im Solzustand befindlichen kolloidalen Teilchen werden dann mit Hilfe der Elektroosmose-Maschine in stark entwässertem Zustande ausgebracht. Das elektroosmotische Schlämmverfahren übertrifft in seiner Wirsamkeit das übliche Schlämmverfahren bedeutend, indem nicht nur eine vollständige Reinigung des Tones bezw. Kaolins erzielt wird, sondern auch eine Veredelung der Tonsubstanz stattfindet. Das Verfahren wurde zunächst in Girod (Westerwald) technisch durchgearbeitet. Es entstanden dann die Anlagen Saaltonwerke, Vereinigte Großalmeroder Tonwerke, Karlsbader Kaolin Elektro-Osmose Akt.-Ges., Chodau, und gegenwärtig ist eine neue Anlage in Staudt im Westerwald im Bau begriffen, deren Erzeugnisse hauptsächlich als Ersatz des englischen blue clay und ball clay verwendet werden. Die im Ausland, namentlich in England und Frankreich geplanten und zum Teil schon errichteten Anlagen sind infolge des Kriegsausbruches nicht in Betrieb gekommen.

Seine Arbeiten über die Reinigung von Ton und Kaolin führten ihn auch dazu, sich mit den in der Keramik bei der Herstellung geformter und gebrannter Massen stattfindenden Erscheinungen näher zu befassen. Es gelang ihm, von Natur aus unplastische Massen derart plastisch zu machen, daß sie nach den in der Keramik üblichen Arbeitsweisen ohne Anwendung von Bindemitteln gegossen, geformt und gebrannt werden können. So stellte er Gegenstände aus reinem Karborund her, die gegen Hitze und chemische Einwirkungen von höchster Beständigkeit sind. Er machte ferner die Entdeckung, daß sich der Sinterungspunkt erniedrigen läßt, wenn man die Ausgangsstoffe in feinster kolloidaler Verteilung anwendet. So zeigte er zum Beispiel, daß aus Steatit, dessen Schmelz- und Sinterungspunkt fast zusammenfallen, durch Verarbeitung in kolloidaler Form Gegenstände weit unterhalb ihres Schmelzpunktes gebrannt werden können. Diese Verfahren werden bereits in technischem Maßstabe durchgeführt.

Eine Anzahl von ihm unternommener Arbeiten, welche von dem Gesichtspunkte ausgehen, Stoffe zu schaffen, die einen elektroosmotisch ganz bestimmten Charakter haben, sind im Laboratoriumsmaßstabe durchgeführt.

Graf Schwerin hat der keramischen Technik auf vielen Gebieten Anregung gegeben und neue Wege gewiesen. Leider war es ihm nicht mehr beschieden, seine letzten weitschauenden Pläne ganz zur Ausführung zu bringen.

Persönlich war Graf Schwerin ein überaus liebenswürdiger Mensch, der allen, die ihn kannten, unvergeßlich bleiben wird.

Das Entfärbungsmittel Selen.

Dipl.-Ing. W. Frommel.

(Fortsetzung von S. 96.)

Nach unseren vorigen Ausführungen entsteht die grünliche Farbe des Glases dadurch, daß das eisenhaltige Glas nur die grünen und gelben Lichtstrahlen vollkommen durchdringen läßt, während alle übrigen vom Glase mehr oder minder vollständig verschluckt werden. Das Licht, das aus dem Glase wieder austritt, zeigt also gelbgrüne Farbe, allerdings nur sehr wenig kräftig, da nur Spuren vom Eisen im Glas sind und dieses Metall ohnehin nur schwach färbt. Ebenso wird ein mit sehr wenig Selen versetztes Glas die roten und gelbroten Lichtstrahlen vollständig durchgehen lassen, die übrigen aber verschlucken.

Nun gibt es eine unter den Namen „Komplementärfarben" bekannte Erscheinung, die mit der oben beschriebenen Zusammensetzung des weißen Lichtes aus den Farben des Spektrums in nahem Zusammenhang steht. Unter Komplementärfarben versteht man zwei Farbtöne, die, mit einander gemischt, weiß geben. Derartige Komplementärfarben sind nun die grünen Farbtöne der durch eisenhaltiges Glas und die rötlichgelbe Farbe der durch selenhaltiges Glas gedrungenen Lichtstrahlen. Deckt man daher zwei derart gefärbte Glasscheiben übereinander oder überfängt man ein eisengelbes Glaskülbel mit selenrot angetöntem Glas, so vermischen sich die gelbgrünen und rötlich-gelben Farben der einzelnen Gläser zu weiß, so daß also der Eindruck der Doppelscheibe bezw. des überfangenen Külbels weiß ist, so also, als ob keinerlei Lichtverschluckung stattgefunden hätte, als ob der gesamte Glasposten keinerlei färbende Stoffe enthielte.

Nun ist es aber garnicht notwendig, daß man zwei „komplementär" gefärbte Gläser übereinander deckt, es wird die gleiche Wirkung erzielt, wenn man in dem durch Eisen auf Gelbgrün-Durchlässigkeit eingestellten Glas durch Zugabe von Selen eine zu weiß ergänzende Durchlässigkeit für rötlich-gelb erzeugt. Es sind dann gewissermaßen allerkleinste Teilchen des gelbgrünen Farbglases mit denen des rötlichgelben innig gemischt, und unser Auge nimmt diese Mischung wahr als die Farbenempfindung „weiß". Das ist das Wesen der Selenentfärbung, die man, da es gewissermaßen ein Hinzuzählen der einen Farbe zu ihrer Komplementärfarbe ist, eine „additive" Entfärbung nennt, im Gegensatz zu anderen Entfärbungen, bei denen die physikalischen Vorgänge nahezu entgegengesetzt verlaufen und die man deswegen als „subtraktive" Entfärbungen bezeichnet. Zu diesen zählt die bekannte Entfärbung mit Braunstein, von der a. a. O. die Rede sein soll.

Es ist klar, daß die Enfärbung durch Selen, wenn es möglich ist, die Bedingungen so zu gestalten, daß das Komplementärsein der vorhandenen und der durch den Selenzusatz angestrebten Farbe restl. s erfüllt wird, ein vollkommen weißes Glas von hohem Glanz liefert. Aber auch dann wird die Selenentfärbung der subtraktiven Entfärbung mit Braunstein und den teils subtraktiv, teils additiv wirkenden Entfärbungen, zu denen Nickeloxyd und die Mehrzahl der gemischten Entfärbungspulver zählen, überlegen sein, wenn die Farbtöne sich nicht ganz aufheben, weil doch stets eine Zueinanderzählung von zwei Strahlendurchlässigkeiten stattfindet, so daß immer eine Verstärkung der Lichtwirkung erzielt wird, die noch dazu in einem dem reinen Weiß sich nähernden Farbton gipfelt, während der subtraktive Charakter jener anderen Entfärbungen eine Schwächung der Gesamtlichtwirkung zur Folge hat und als Endfarbe bestenfalls ein lichtes Grau entstehen läßt.

Die soeben gegebenen physikalischen Erläuterungen über das Zustandekommen der Selenentfärbung haben bereits erkennen lassen, daß das Entfärben eigentlich ein Färben ist, und es versteht sich von selbst, daß in diesem Falle die Menge des färbenden Selens sehr gering sein wird. Nach Versuchen, die im keramischen Institut des Cöthener Polytechnikums angestellt wurden[1]), verschwindet die durch 1 Gewichtsteil Eisenoxydul hervorgebrachte grünliche Farbe vollkommen durch Zugabe von 0,000208 Gewichtsteilen Selen.

Über die chemischen Vorgänge, welche sich beim Glasfärben mit Selen in der Schmelze vollziehen, sind einige bemerkenswerte Beobachtungen bereits veröffentlicht, so daß es genügt, aus deren Inhalt, dem nichts neues hinzuzufügen ist, die wesentlichsten Umstände wiederzugeben, die ohne weiteres auch für die ähnlichen Vorgänge beim Entfärben mit selenigsaurem Natron gelten.

Die Ursache des Roterscheinens der mit Selen behandelten Gläser ist die Ausscheidung von äußerst fein verteiltem roten Selen in der Glasmasse. Es liegt also hier dieselbe Erscheinung vor, die bei der Anlauf-Rotfärbung mit Gold und Kupfer eintritt und die man als die kolloidale Lösung des betreffenden Metalls im Glas bezeichnet. Die Teilchen des ausgeschiedenen Selens sind so außerordentlich winzig, daß wir sie als körperliche Einzelwesen nicht wahrzunehmen vermögen. Indessen gestattet das von Zsigmondy und Siedentopf konstruierte Ultramikroskop Beobachtungen, die Rückschlüsse auf die Größe der Teilchen ziehen lassen. Danach kann der Durchmesser eines solchen Teilchens, wenn man es sich etwa als Kugel denkt, bis zu einem 250 Millionstel Millimeter herabsinken, also einem Maß, das weit unter unserem Vorstellungsvermögen liegt.

Es mag hier auch auf einen kleinen Nachteil der Selenentfärbung hingewiesen werden, der darin besteht, daß selenentfärbte Gläser, welche längere Zeit dem direkten Sonnenlicht ausgesetzt sind, einen bräunlich-roten Farbton annehmen, der auch dann auftritt, wenn solche Gläser einige Stunden stark erhitzt werden, wie es z. B. beim Einbrennen aufgemalter Farben der Fall ist. Nach dem soeben über die Natur der Färbung gesagten ist es verständlich, daß es sich bei dieser Erscheinung um eine Vergrößerung der ultramikroskopischen Selenteilchen handelt, die umso leichter vor sich geht, wenn durch Wärme eine gewisse gesteigerte Bewegungsmöglichkeit in den labilen Charakter des Glaszustandes tritt.

Zunächst liegt es nun nahe anzunehmen, daß die Selenfärbung am zweckmäßigsten durch die Zugabe elementaren Selens bewirkt wird. Dies ist nicht unbedingt der Fall. Denn wie Kraze[2]), und auch Fenaroli[3]) gezeigt haben, tritt die färbende Wirkung, d. h. die kolloidale Ausscheidung des Selens erst dann ein, wenn die Glasschmelze unter der Einwirkung reduzierender Einflüsse vor sich geht.

Da das metallische Selen außerordentlich leicht Sauerstoff aufnimmt, indem es sich zu Selendioxyd oxydiert, einer Verbindung, die das Glas nicht färbt, bedarf es also eines Reduktionsmittels, um dem Dioxyd den Sauerstoff wieder zu entziehen und das Element abzuscheiden. Dies ist im industriellen Glasofen stets der Fall, wo die Feuer- und Rauchgase diese Wirkung ausüben. Bedeutend verstärkt wird sie natürlich, wenn dem Glas reduzierend wirkende Stoffe zugesetzt werden, unter denen sich die arsenige Säure (Arsenik) als besonders geeignet erwiesen hat. Auch für die Entfärbung mit selenigsaurem Natron ist die Erklärung des chemischen Vorganges dieselbe.

Zunächst tritt eine Bindung des Natrons an die Kieselsäure des Glases und dann sofort unter der Einwirkung des Reduktionsmittels eine Spaltung des gebliebenen Selendioxyds in Selen und Sauerstoff ein, von dem der letztere eine anderweitige chemische Bindung erfährt. In chemischen Formeln dargestellt verläuft also der Vorgang nach dem Schema:

1)	Na_2SeO_3 selenigs. Natron.	+	SiO_2 Kieselsäure	=	Na_2SiO_3 Natriumsilikat	+	SeO2 Selendioxyd
2)	SeO_2 Selendioxyd	+	As_2O_3 arsenige Säure	=	Se Selen	+	As_2O_5 Arsensäure

oder, wenn Feuergase mit einem Gehalt von Kohlenoxyd die reduzierende Wirkung ausüben, wie folgt:

$$SeO_2 + 2\,CO = Se + 2\,CO_2$$

(CO: Kohlenoxyd; CO_2: Kohlendioxyd.)

Durch diese Darstellung der chemischen Vorgänge wird bewiesen, daß es natürlich unsinnig ist, einem mit Selen entfärbten Glas auch noch Salpeter oder ein anderes Oxydationsmittel zuzusetzen. Es würden dadurch nur die oben dargestellten Vorgänge in der Weise beeinflußt werden, daß das Reduktionsmittel, die arsenige Säure, den Sauerstoffbedarf aus dem Salpeter statt aus dem Selendioxyd decken würde und dieses im Glas nicht färbend verbliebe. Im Gegenteil, es würde sich sogar empfehlen, das Reduktionsmittel im Überschuß zuzusetzen, um jede Oxydation von vorneherein auszuschließen.

(Schluß folgt.)

[1]) Keramische Rundschau 1910, S. 457.

[2]) Dipl.-Ing. Fritz Kraze: Selenglas, Sprechsaal 1912, Nr. 14 u. 15.

[3]) Piero Fenaroli: Das Selen als Färbemittel für Natrium-Kalk-Silikatgläser, Chemiker-Zeitung 1912, Seite 1149 ff.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 26. **Masse für Biskuitporzellan.** Bitte um Angabe eines Versatzes für feinste Biskuit-Büsten und klassische Figuren, welche weiß verkauft werden sollen und das Aussehen haben müssen, als wenn sie von Marmor oder Alabaster hergestellt wären, unter Verwendung von Dörentruper oder Neuhäuser Sand, norwegischem Feldspat und Zettlitzer Kaolin. Brenntemperatur bei Segerkegel 12—13.

Antworten.

Zu Frage 23. **Porzellan-Gießmasse ohne Zettlitzer Kaolin. Zweite Antwort.** Eine Porzellanmasse für Segerkegel 12—13 soll etwa folgende Zusammensetzung haben:

Tonsubstanz	40	42	46	45
Quarz	40	33	30	28
Feldspat	20	25	22	24
Dolomit	—	—	2	—
Kalkspat	—	—	—	3

Ein hoher Quarzgehalt begünstigt die Transparenz, ein hoher Feldspatgehalt und niedriger Tonsubstanzgehalt setzt die Garbrandtemperatur herab. Dolomit oder Kalkspat begünstigen Transparenz und niedrigeren Garbrand. — Wenn Sie Zettlitzer Kaolin vermeiden wollen, können Sie andere weißbrennende Kaoline verwenden, z. B. diejenigen von Börtewitz, Halle, Kemmlitz, Mügeln, Meißen, Goesen, Amberg u. a., die alle zur Herstellung billigerer Porzellane geeignet sind. Sie müssen sich in jedem Falle vom Lieferanten die rationelle Analyse der geschlämmten Kaoline angeben lassen und dieselbe der Berechnung des Versatzes zugrunde legen. Als Quarz können Sie, wenn Sie den teuren Stückenquarz oder reinen Quarzsand durch billigere Rohstoffe ersetzen wollen, vorteilhaft einen sog. Porzellansand verwenden, wie er in Thüringen bei Martinroda, Neuhaus und an andern Orten gefunden wird. Auch der Weißenbrunner Sand und der stark feldspathaltige von Wunsiedel werden vielfach benutzt. Natürlich ist bei allen diesen Sanden die stets etwas wechselnde rationelle Zusammensetzung in Rechnung zu ziehen. Welche Rohstoffe Sie verwenden wollen, das richtet sich in erster Linie nach der Lage der Fabrik. Für Thüringen kämen besonders die folgenden Rohstoffe mit der angegebenen Durchschnittszusammensetzung in Betracht:

Börtewitzer Kaolin	85	14	1
Goesener Kaolin	96	4	—
Hallescher Kaolin	65	34	1
Kemmlitzer Kaolin	91	8	1
Hohburger Kaolin	93	6	1
Sand von Martinroda	15	54	31
Sand von Neuhaus	10	62	28

Auf Grund der angegebenen Zusammensetzung, die jedoch nur durchschnittliche Werte darstellt, können Sie für eine Brenntemperatur von Segerkegel 12—13 z. B. folgende Massen verwenden:

Kemmlitzer Kaolin	44	32	—	—	—	—
Börtewitzer Kaolin	—	—	36	—	—	—
Hohburger Kaolin	—	—	—	45	—	—
Hallescher Kaolin	—	—	—	—	53	47
Sand von Martinroda	—	68	60	—	—	—
Sand von Neuhaus	—	—	—	45	33	33
Sand von Hohenbocka	36	—	—	—	9	7
Dolomit	—	—	—	2	—	—
Feldspat	20	—	4	8	5	13

Es wird Ihnen nicht schwer fallen, mit Hülfe obiger Angaben aus den jeweils zur Verfügung stehenden Rohstoffen einen geeigneten Versatz zu berechnen. Sollte der verwendete Kaolin zum Gießen etwas zu fett sein, so können Sie zweckmäßig 5—10 v. H. gutgebrannte Scherben zusetzen. Die Sodamenge hängt von den Rohstoffen und der Reinheit des benutzten Wassers ab und muß ausprobiert werden. Machen Sie einige Versuche, um möglichst mit der geringsten Menge Soda auszukommen; Sie werden etwa 0,02—0,08 a. H. wasserfreie Soda bezw. die etwa 2½fache Menge kristallisierte Soda brauchen.

Als Glasur können Sie eine der folgenden verwenden:

Goesener Kaolin	—	—	—	—	—	20	22
Börtewitzer Kaolin	59	24	—	—	—	—	—
Kemmlitzer Kaolin	—	—	22	33	19	—	—
Feldspat	206	122	103	35	—	10	—
Sand von Neuhaus	—	300	—	—	125	120	140
Sand von Martinroda	—	—	333	—	—	—	—
Sand von Hohenbocka oder Quarz	179	—	—	107	31	—	—
Magnesit	25	25	25	9	9	—	—
Kalkspat	30	30	30	30	30	60	100
Glattscherben	63	63	33	50	50	10	—
Glühscherben	—	—	30	40	40	—	—

Dritte Antwort. Es dürfte Ihnen mit der Beantwortung von Frage 14 in Nr. 10 dieses Jahrgangs gedient sein, besonders mit der zweiten Antwort, nach der Sie sich Ihren Versatz bei Ersetzung des böhmischen Kaolins durch einen deutschen leicht selbst umrechnen können. Außerdem seien noch nachstehende billige Versätze angegeben:

50 Martinrodaer oder Neuhauser Sand	oder
40 Hallesche Erde	45 Sand, wie oben
10 Feldspat	35 Hallesche Erde
	5 Glattscherben
	10 Feldspat
	5 Quarz

Zum Gießen setzt man ⅓—½ v. H. des Trockengewichts wasserfreie Soda zu, was für jede Gießmasse gilt.

Eine dazu passende Glasur ist folgende:

210 Feldspat	oder
56 Dolomit	150 Feldspat
240 Quarz	128 Quarz
100 Glattscherben	36 Glattscherben
17,5 Glühscherben	25 Zettlitzer Kaolin
35 Zettlitzer Kaolin	4 Glühscherben
	36 Dolomit

Vierte Antwort. Es kommen folgende Masseversätze, bei denen zur Erniedrigung der Gestehungskosten Quarzsande eingerechnet sind, in Betracht:

	I	II	III	IV	V
Kaolin von Mügeln	555	555	525	—	—
Feldspat	122	92	210	245	275
Sand von Tirschenreuth	323	—	—	—	—
Sand von Wunsiedel	—	353	—	—	—
Sand von Martinroda	—	—	200	—	—
Quarz	—	—	65	—	—
Kaolin von Hirschau	—	—	—	430	50
Kaolin von Sennewitz	—	—	—	—	675
Sand von Fürstenwalde	—	—	—	325	—

Zur Herstellung einer Gießmasse sind bei allen Versätzen 0,1—0,2 i. H. Sodazusatz genügend, doch dürfte es sich bei der heute herrschenden Sodaknappheit lohnen, Versuche zu machen, ob sich der Zusatz bei dem einen oder anderen Kaolin nicht noch verringern ließe. Als zu allen oben genannten Versätzen passende Glasur wäre folgende zu wählen:

325 Quarz
50 Feldspat
15 Kaolin von Hirschau geglüht
20 Kaolin von Hirschau roh
30 Glühscherben aus obigen Massen
200 Glattscherben aus obigen Massen
40 Kreide
70 Dolomit
5 Zinkweiß

Zu Frage 24. **Massen für Kapseln und Schamottesteine. Zweite Antwort.** Unter Verwendung von Halleschem Ton können Sie folgende Kapselmassen herstellen, wobei jedoch zu bemerken ist, daß das Verhältnis der einzelnen Bestandteile, besonders der verschiedenen Schamottekörnungen, je nach der Größe der herzustellenden Kapseln und der Höhe der Glattbrandtemperatur unter Umständen etwas verändert werden muß. Die Angaben bedeuten stets Raumteile.

Hallescher Ton	3	10	15	14	2	35	4
Hallescher Rohkaolin	—	5	9	—	—	15	—
Kemmlitzer Rohkaolin	—	—	—	—	2	—	—
Schamotte, mittlere Körnung	2	15	8	5	1	35	1
Schamotte, gröbere Körnung	—	15	4	5	1	15	3

Als Masse für die Schamottesteine für den Porzellanofen können Sie eine der folgenden verwenden:

Hallescher Ton	10	10	6
Hallescher Rohkaolin	5	5	2
Schamotte, feinere Körnung	14—20	5	12
Schamotte, gröbere Körnung	18	10	4

Wenn Sie keinen Rohkaolin verwenden wollen, so können Sie auf 3—4 Teile Ton etwa 6—7 Teile Schamotte nehmen und der Masse etwas Quarz in nicht zu feiner Körnung zufügen. Die Hauptsache ist in jedem Falle die sorgfältige Verarbeitung der Masse und genügend scharfes Brennen, beides Umstände, die fast noch mehr ins Gewicht fallen, als geringe Abweichungen in den Versatzzahlen.

Dritte Antwort. Ein sehr guter Kapselversatz ist folgender:

10 Hallescher Ton
10 Wiesauer Ton
15 Schamotte

Zu den Steinen verwendet man denselben Versatz.

Zu Frage 25. **Aufbereitung der Masse für elektrotechnische Stanzartikel.** Wenn Ihre Stanzmasse in den Matrizen kleben bleibt, so ist dieser Mißstand wohl darauf zurückzuführen, daß die Masse zu feucht ist, vor allem zu viel Wasser enthält, oder daß sie mit dem Stanzöl nicht gleichmäßig genug vermischt ist. Der Fehler kann auch in den Matrizen seine Ursache haben, wenn diese nämlich nicht vollkommen sauber und glatt poliert sind oder infolge der Reibung durch eine nicht genügend fein gemahlene Masse oberflächliche Rauheiten aufweisen. Öfteres Auswischen der Matrize mit einem mit Öl oder Petroleum befeuchteten Lappen beugt auch dem Ankleben vor. Bei der Aufbereitung der Masse müssen Sie auf das richtige Verhältnis von Masse, Öl und Wasser achten und für möglichst gleichmäßige Anfeuchtung sorgen. Die beste Arbeitsweise ist die folgende: Die in der Filterpresse entwässerte und an der Luft vollkommen getrocknete Masse wird in einer aus Walzwerk und Siebzylinder bestehenden Pulverisiermaschine gemahlen, wodurch eine aus gleichmäßigen Körnchen bestehende Masse gewonnen wird. Diese wird nun mit der erforderlichen Menge Öl und Wasser möglichst gleichmäßig befeuchtet und gründlich durchgeknetet, am zweckmäßigsten in einer geeigneten Mischmaschine. Die durchgeknetete, krümelige Masse reibt man schließlich noch durch ein Sieb von etwa 1 mm Maschenweite. Als gutes Stanzöl kann man eine Mischung von

½ kg Rüböl
2½ kg Petroleum
15 kg Wasser

auf 100 kg trockene Masse verwenden. Die Mengenverhältnisse müssen unter Umständen, je nachdem Sie eine kürzere oder fettere Masse verarbeiten, etwas verändert werden.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:
Fakturist Otto Müller,
Modelleur Hans Gebhardt,
Dreher Theodor Knoll,
Gießer Max Wolf,
Glüher Oskar Schleicher,
Dreher Max Kurt Martius,
Dreher Karl Schöniger,
Glüher Max Eichelbrenner,
Hilfsarbeiter Josef Breitfelder,
Brennhausarbeiter Fritz Berhold,
Brennhausarbeiter Otto Schlauderer,
Graveur Paul Riedel,
sämtlich bisher in der Porzellanfabrik Fraureuth, Akt.-Ges.

Leutnant d. R. Hans Hoffmann, Sohn des Fabrikbesitzers Hermann Hoffmann, Inhaber der Bunzlauer Tonröhren- und Schamottewarenfabrik Hoffmann & Co.

Auszeichnungen. Dem Hauptmann d. R. Albert March, Vorsitzender des Deutschen Vereins für Ton-, Zement- und Kalkindustrie E. V., wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse verliehen.

Dem Unteroffizier Paul Steldinger, Töpfergeselle aus Neu-Schadow, wurde das Eiserne Kreuz zweiter Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Otto Forsbach, Mitinhaber der Fabrik feuerfester Produkte von P. Chr. Forsbach & Cie. in Cöln-Mülheim.

Albert Wenzel, Mitglied des Aufsichtsrats der Ältesten Volkstedter Porzellanfabrik und Porzellanfabrik Unterweißbach vorm. Mann & Porzelius Akt.-Ges.

Personalnachrichten. Dem Brennmeister Hermann Herzer in der Porzellanfabrik Hermsdorf, S.-A. wurde die von der Handelskammer für 25jährige Tätigkeit gestiftete Ehrenurkunde verliehen.

Am 1. April konnte der Magazinverwalter Franz Haberberger auf eine 25jährige Tätigkeit im Mosaiklager von Villeroy & Boch, Gustav Groß in Nürnberg zurückblicken.

J. Karg, Prokurist der Tonindustrie Klingenberg Albertwerke, G. m. b. H. und der Tonindustrie Offstein, Albertwerke, G. m. b. H., wurde zum Leutnant befördert.

Kaufmann Heinr. Brandes feierte sein 25jähriges Dienstjubiläum in der Porzellanfabrik von Jacob Zeidler & Co. in Selb.

Die Porzellan- und Glashandlung Ad. Stoffers, Elise Hillers Nachf. in Jever feierte ihr 100jähriges Geschäftsjubiläum.

Gottlieb Rudl, Direktor der Wokowitzer Schamotte- und Tonwarenfabrik L. P. Dietz in Prag-Wokowitz, feierte sein 25jähriges Jubiläum.

Arthur Rothschild, Prokurist der Vereinigten Wildstein-Neudorfer Tonwerke G. m. b. H. in Eger, wurde zum Leutnant befördert.

P. Ipsen, Inhaber der Terrakottafabrik Ipsens Enke in Kopenhagen, wurde in Anerkennung seiner Verdienste um die österreichisch-ungarische Kriegsfürsorge in Hamburg das Ritterkreuz des Danebrogs-Ordens verliehen.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., Akt.-Ges., Selb. Der Aufsichtsrat beschloß, der Hauptversammlung die Verteilung einer Dividende von 10 v. H. vorzuschlagen. Der im Vorjahre den Reservefonds I und II entnommene Betrag von 134 484,45 M wird denselben aus dem letztjährigen Gewinn wiederum zugeführt.

Porzellanfabrik Waldsassen Bareuther & Co., Akt.-Ges. In der bei Anwesenheit von 5 Aktionären mit einer Stimmenzahl von 498 abgehaltenen Hauptversammlung wurde die vorgeschlagene Verteilung einer Dividende von 7 v. H. gutgeheißen. Frau Fabrikbesitzers-Witwe Louise Schmerler (Eger) wurde wieder in den Aufsichtsrat gewählt.

Steingutfabrik Akt.-Ges. Sörnewitz-Meißen. Der Aufsichtsrat beschloß, der Hauptversammlung nach reichlichen Abschreibungen und Rückstellungen die Verteilung einer Dividende von 6 v. H. für 1916 vorzuschlagen.

Deutsche Steinzeugwaarenfabrik für Canalisation und chemische Industrie in Friedrichsfeld in Baden. Laut Geschäftsbericht für 1916 war der Betrieb während des abgelaufenen Geschäftsjahrs vollauf beschäftigt. Die im Berichtsjahr erheblich gestiegenen Mehrausgaben für alle Betriebsunkosten konnten durch eine Preiserhöhung der Erzeugnisse nicht voll ausgeglichen werden, doch ermöglichte der größere Umsatz ein günstiges Ergebnis. Der Rohgewinn beträgt 1 593 424 Mark (i. V. 1 343 779 M). Nach Abschreibungen von 226 041 M (172 957 M) verbleibt einschließlich 136 753 M (10 716 M) Vortrag ein Reingewinn von 774 198 M (570 753 M) zu folgender Verwendung: 18 v. H. (16 v. H.) Dividende, Gewinnanteile usw. 40 900 M (30 000 Mark), Rücklagen 53 000 M (4000 M) und Vortrag 167 298 M (136 753 Mark). In der Vermögensübersicht erscheinen Wertpapiere mit 304 936 M (190 302), Außenstände 1 223 106 M (1 019 560), Vorräte 642 428 M (614 088 M) und Buchschulden 483 716 M (474 989 M). Für das laufende Geschäftsjahr liegen bereits genügend Aufträge vor, um den Werksanlagen volle Beschäftigung sicherzustellen.

Vereinigte Großalmeroder Thonwerke Akt.-Ges. Aus 78 154 M Reingewinn (i. V. 43 543 M Verlust) sollen 70 000 M = 5 v. H. Dividende verteilt werden.

Stettiner Chamottefabrik Akt.-Ges. vorm. Didier. Die Abrechnung über den Verkauf der Beteiligung an der Lehigh Coke Company ergibt, wie die Gesellschaft mitteilt, einen Verlust von etwa 3½ Mill. M., der teils aus dem Gewinn des abgelaufenen Geschäftsjahres, teils aus dem 3 628 689 M betragenden Reservefonds Deckung finden wird. Die Abschlußarbeiten dürften in einigen Wochen beendigt sein.

Triptis-Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 5. Mai 1917, vormittags 11 Uhr, in Dresden (Waisenhausstraße 20) im Sitzungszimmer der Herren Gebr. Arnhold.

Es wird die Verteilung einer Dividende von 4 v. H. vorgeschlagen.

Porzellanfabrik Kahla. Ordentliche Hauptversammlung: 4. Mai 1917, vormittags 10 Uhr, im Sitzungssaal der Bank für Thüringen vormals B. M. Strupp Akt.-Ges. in Meiningen, Leipzigerstraße 2.

Porzellanfabrik zu Kloster Veilsdorf. Ordentliche Hauptversammlung: 5. Mai 1917, vormittags ½10 Uhr, im Sitzungssaal der Bank für Thüringen vormals B. M. Strupp Akt.-Ges. in Meiningen, Leipzigerstraße 2.

Porzellanfabrik Rauenstein vormals Fr. Chr. Greiner & Söhne, Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 5. Mai 1917, vormittags 11 Uhr, im Sitzungssaal der Bank für Thüringen vormals B. M. Strupp Akt.-Ges. in Meiningen, Leipzigerstraße 2.

Porzellanfabrik Schönwald. Ordentliche Hauptversammlung: 7. Mai 1917, vormittags 10 Uhr, im Sitzungssaal der Bank für Thüringen vormals B. M. Strupp Akt.-Ges. in Meiningen, Leipzigerstraße 2.

Ofen- und Tonindustrie Akt.-Ges., Angerburg. Hauptversammlung: 30. April 1917, nachmittags 3 Uhr, im Hotel „Deutsches Haus" zu Angerburg.

Chamotte- und Kinker-Fabrik, Akt.-Ges., Waldsassen. Ordentliche Hauptversammlung: 26. April 1917, vormittags 10 Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft zu Waldsassen i. B.

Handelsregister-Eintragungen.

Ilmenau. Ilmenauer Porzellanfabrik Akt.-Ges. § 16 Abs. 1 des Gesellschaftsstatuts hat folgenden Zusatz erhalten: „Wenn die Direktion nur aus einem Mitglied besteht, ist dasselbe ermächtigt, die Firma der Gesellschaft allein und rechtsverbindlich zu zeichnen".

Selb. Heinrich & Co., Porzellanfabrik. Dem Geschäftsführer Dr. Franz Habersbrunner (Berlin) ist Prokura erteilt.

Mühlacker. Tonwerk Mühlacker, G. m. b. H. Dr. Max Heine hat sein Amt als Geschäftsführer niedergelegt. Fabrikdirektor Georg Steuler (Koblenz) ist an seine Stelle zum alleinigen Geschäftsführer bestellt worden.

Deutsch Lissa. Mosaikplattenfabrik Deutsch Lissa. Der Assessor a. D. Wilhelm Franzke (Breslau) ist aus dem Vorstande ausgeschieden.

Saargemünd. Elsaß-Lothringische Steinzeug-Röhren-Fabrik Utzschneider, Jaunez et Compagnie, G. m. b. H. in Oberbetschdorf mit dem Sitz in Saargemünd. Die Firma ist abgeändert in Elsaß-Lothringische Steinzeug-Röhren-Fabrik Utzschneider, Jaunez & Kompagnie, G. m. b. H. in Oberbetschdorf. § 6 des Gesellschaftsvertrages erhält unter Aufhebung des bisherigen Inhalts folgende Fassung: Die Gesellschaft wird durch einen oder mehrere Geschäftsführer vertreten, und zwar: wenn ein Geschäftsführer bestellt ist, durch diesen; wenn mehrere Geschäftsführer bestellt sind, entweder durch zwei Geschäftsführer gemeinsam oder durch einen Geschäftsführer und einen Prokuristen gemeinsam. Zu Geschäftsführern sind bestellt: Fabrikdirektor August Gerhard und Gutsbesitzer Karl Utzschneider. Die vorläufige Geschäftsführung von Heinrich Koch und August Gerhard ist erledigt.

Bendorf. Theodor Neitzert & Co. Fabrik feuerfester Produkte, Akt.-Ges. Dem Kaufmann Robert Vorsteher ist Einzelprokura erteilt.

Crefeld-Linn. Idawerk m. b. H., Fabrik feuerfester Produkte. Die Gesellschaft ist auf Anordnung des Ministers für Handel und Gewerbe vom 22. Februar 1917 aufgelöst. Der Kaufmann Franz Holstein (Crefeld) ist zum Liquidator bestellt.

Wittenberg, Bz. Halle. Wittenberger Tonwaren-Werk August Weber G. m. b. H. Die Firma ist in: Gesellschaft für Nahrungsmittel-Chemie und Hygiene m. b. H. geändert und hat ihren Sitz nach Berlin verlegt. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb chemischer Produkte sowie die Verwertung neuer Verfahren, die auf die Förderung der menschlichen Hygiene abzielen, insbesondere durch Herstellung und Vertrieb der diesem Zwecke dienenden Fabrikate.

Tilsit. L. Bartenwerfer, Glas- und Porzellanhandlung. Die dem Kaufmann Paul Artschwager erteilte Einzelprokura ist erloschen.

Nürnberg. Neu eingetragen wurde: Friedrich Klaes. Inhaber: Kaufmann Friedrich Klaes. Geschäftszweig: Handel mit Tonwaren, Steingut und Steinzeug. Geschäftsraum: Fürther Kreuzung 2.

Konkurs. Nachlaß des verstorbenen Ofensetzmeisters Heinrich Güttler in Schmiedeberg i. R. Verwalter: Stadtrat Paul Cassel (Hirschberg i. Schles.) Anmeldefrist: 3. Mai 1917. Gläubigerversammlung: 26. April 1917, vormittags 11 Uhr. Prüfungstermin: 18. Mai 1917, vormittags 11 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht: 3. Mai 1917.

Glasindustrie

Unsere Toten. Erich Greiner Vetters Sohn, Mitinhaber des Glashüttenwerks und der Schmelzfarbenfabrik von Elias Greiner Vetters Sohn in Lauscha.

Personalnachrichten. Der Oberpacker Oskar Sommer konnte auf eine 25jährige Tätigkeit bei der Thüringischen Glasinstrumentenfabrik Alt, Eberhardt & Jäger, Akt.-Ges. in Ilmenau zurückblicken.

Vereinigte Lausitzer Glaswerke Akt.-Ges., Weißwasser. Der Aufsichtsrat schlägt der Hauptversammlung die Ausschüttung einer Dividende von 20 v. H. (i. V. 18 v. H.) vor.

Akt.-Ges. für Glasfabrikation vorm. Gebrüder Hoffmann in Bernsdorf O.-L. Die Nachfrage nach Glaswaren war im Berichtsjahre 1916 sehr rege, infolgedessen der Umsatz gegenüber dem des Vorjahres erhöht und ein günstiges Ergebnis erzielt werden konnte. Der Überschuß beträgt 196 463 M, so daß nach Abzug des vorjährigen Verlustes von 43 379 M ein Reingewinn von 153 084 M verbleibt, der wie folgt verwendet werden soll: 10 000 M Rücklage, 3 v. H. Restdividende für das Jahr 1913, 7 v. H. Vorzugsdividende für das Jahr 1914, 7 v. H. Vorzugsdividende für das Jahr 1915 auf die Vorzugsaktien, 5000 M für Arbeiterunterstützung und 23 334 M Vortrag auf neue Rechnung. Das Delkrederekonto ist auf 10 000 M erhöht worden. Der Kriegsrücklage wurden weitere 20 000 M überwiesen und für Kriegssteuer 30 000 M, für Talonsteuer 10 000 M zurückgestellt. Das Werk ist auf Monate hinaus mit Aufträgen versehen.

Deutsche Spiegelglas-Akt.-Ges., Freden. Die Gesellschaft erzielte im Jahre 1916 nach Abschreibungen von 165 101 M (1915: 184 861) einen Überschuß von 503 787 M (402 120), woraus eine Dividende von 6 v. H. (4 v. H.) zur Ausschüttung vorgeschlagen wird, wobei sich der Vortrag auf neue Rechnung von 282 120 M auf 311 787 M erhöht. Laut Geschäftsbericht konnte die Fabrikation in sämtlichen Abteilungen trotz der verschärften Kriegsschwierigkeiten ohne wesentliche Störung fortgeführt werden. Die Aufnahmefähigkeit des Inlandes war für alle Spezialitäten mit Ausnahme von Spiegelglas befriedigend. Das Ausfuhrgeschäft nach den angrenzenden neutralen Ländern ist in befriedigender Weise erhalten geblieben. In der Bilanz sind Vorräte von 548 908 M auf 422 646 M zurückgegangen, Debitoren von 431 481 M auf 492 233 M gestiegen. Kreditoren haben sich von 441 520 Mark auf 237 510 M verringert.

Wittener Glashütten-Akt.-Ges. Der Hauptversammlung werden 14 v. H. (i. V. 6 v. H.) Dividende vorgeschlagen.

Optische Werke Akt.-Ges. vorm. Carl Schütz & Co., Kassel. Die Gesellschaft, die im Vorjahre ihr Aktienkapital von 338 000 M auf 600 000 M erhöhte, muß, nachdem sie für 1915 aus 26 127 M Reingewinn erstmals 4 v. H. Dividende verteilte, diesmal auf Dividendenzahlung verzichten. Es ergibt sich ein Fehlbetrag von 2056 M, der aus dem vorjährigen Gewinnrest von 6880 M gedeckt wird.

Glasfabrik, Akt.-Ges. Brockwitz Bez. Dresden. Hauptversammlung: 28. April 1917, nachmittags 3½ Uhr, im „Hamburger Hof" in Meißen.

Thüringische Glas-Instrumenten-Fabrik Alt, Eberhardt & Jäger Akt.-Ges., Ilmenau. Ordentliche Hauptversammlung: 27. April 1917, vormittags 11½ Uhr, in der „Tanne" zu Ilmenau.

„Hammonia" Glas-, Haftpflicht- und Einbruchdiebstahl-Versicherungs-Akt.-Ges. des Verbandes von Glaserinnungen Deutschlands in Hamburg. Ordentliche Hauptversammlung: 14. Mai d. J., nachmittags 2 Uhr, im Gewerbehaus, Zimmer Nr. 75, in Hamburg.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Deutscher Verband der Flaschenfabriken, G. m. b. H. Nach dem Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 23. März 1917 befindet sich der Sitz der Gesellschaft in Berlin-Schöneberg.

Waldsassen. Gebrüder Bloch, Spiegel- und Tafelglasfabriken. Gesellschafter Fritz Weinberger ist gestorben.

Blottendorf (Haida). Gebrüder Handschke. Glashandel und Glasraffinerie. Die Firma ist erloschen.

Glasfabrik Annahütte Rudolf Handschke. Die Firma ist erloschen.

Konkurs. Anstreichermeister, Glas- und Tapetenhändler Jakob Averdung in Cöln-Mülheim. Verwalter: Diplom-Kaufmann Bernhard Schmidt (Cöln, Weißenburgstraße 53). Offener Arrest mit Anzeigefrist: 5. Mai 1917. Anmeldefrist: 5. Mai 1917. Gläubigerversammlung: 18. April 1917, vormittags 10 Uhr. Prüfungstermin: 23. Mai 1917, vormittags 10 Uhr.

Emailindustrie.

Personalnachrichten. Dem Abteilungsvorstand Max Rost in den Vereinigten Eschebach'schen Werken Akt.-Ges. in Dresden wurde die Anerkennungsurkunde der Dresdner Handelskammer für 25jährige Tätigkeit verliehen.

Phönix Akt.-Ges. für Herd- und Ofenindustrie, Oberhausen. Die Rohstoffknappheit hat im abgelaufenen Jahr die Erzeugung der gesamten deutschen Herd- und Ofenindustrie beeinträchtigt. Nach 31 898 M (i. V. 36 713 M) Abschreibungen auf Anlagen und 13 123 Mark (18 246 M) auf Dubiose ergibt sich ein neuer Verlust von 59 372 Mark, um den sich die Unterbilanz auf 218 509 M erhöht und vorgetragen werden soll.

Handelsregister-Eintragungen.

Annweiler. Annweiler Email- und Metallwerke, vorm. Franz Ullrich Söhne, Akt.-Ges. Das Grundkapital ist um 800 000 M erhöht und beträgt nunmehr 2 400 000 M.

Brühl. Rankewerk für Badeapparate und Metallwaren G. m. b. H. Die Firma ist geändert in Rankewerk G. m. b. H. Kaufmann Wilhelm Maritzen (Düsseldorf) ist als zweiter Geschäftsführer bestellt und der Gesellschaftsvertrag dahin geändert, daß die Gesellschaft fernerhin keinen Aufsichtsrat haben soll.

Verschiedenes.

Warenumsatzsteuer-Gesetz. In einer Sitzung des verstärkten Staatshaushalts-Ausschusses des preußischen Abgeordnetenhauses, am 6. Februar 1917, tat der Handelsminister einige bemerkenswerte Äußerungen über die Warenumsatzsteuer gegenüber einigen Bemerkungen von Abgeordneten. (Der sozialdemokratische Abgeordnete Hue hatte gesagt, seiner Meinung nach sollte die Warenumsatzsteuer nicht auf die wirtschaftlich Schwachen abgewälzt werden, wenn auch allerdings die Anschauungen darüber verschieden wären.) Der Handelsminister erwiderte, als die Warenumsatzsteuer im Reichstage beraten worden sei, sei von der Regierung hervorgehoben worden, daß sie keine Sondergewerbesteuer sei, also nicht auf dem Gewerbe haften sollte. Die Auffassung, daß sich die Abwälzung der Umsatzsteuer gegen Absicht und Sinn des Gesetzes richte, müsse er glatt zurückweisen. Nach dem Gesetz sei es Sache der Vereinbarung zwischen Verkäufer und Käufer, wer die Steuer tragen sollte. Der letzte Absatz des Artikels 5 des Gesetzes unterstütze diese Auffassung ganz besonders. Darin sei der Gedanke zum Ausdruck gekommen, daß da, wo Verträge abgeschlossen worden seien, bei denen noch nicht auf dieses Gesetz Rücksicht hätte genommen werden können, es als stillschweigender Wille der Partei angenommen werde, daß eine Abschiebung zu erfolgen habe. Daß es andererseits unzulässig sei, wenn mangels einer solchen Vereinbarung der Verkäufer vom Käufer die Übernahme der Warenumsatzsteuer verlange, sei ebenso zweifellos. Der Handelsminister ergänzte seine Ausführungen über die Abwälzbarkeit der Warenumsatzsteuer an Hand der Reichstagsberichte. Aus den Ausführungen des Staatssekretärs des Reichsschatzamts sowohl in der Kommission zur Vorberatung über ein Quittungsstempelgesetz, wie im Plenum gehe hervor, daß die Steuer den Verbrauch und nicht die Erzeugung treffen sollte. Früher habe man bei den Steuern, auch bei den Reichssteuern vom Jahre 1909, vielfach die Klausel in das Gesetz hineingenommen, wonach die Abwälzung der Steuer zugelassen sei, und habe stets betont, man wolle nicht das Gewerbe, sondern den Verbrauch treffen. Er bestreite, daß man dadurch den wirtschaftlich Schwachen treffe, denn wenn man die Abwälzung verbiete, so würde der Verkaufspreis erhöht. (Aus Nr. 141 der Mitteilungen des Kriegsausschusses der deutschen Industrie.)

Kohlenausgleichstellen. Der Reichskommissar für die Kohlenverteilung hat folgende Kohlenausgleichsstellen errichtet, die am 1. April d. J. ihre Tätigkerit aufgenommen haben:

a) Essen: Zechen des Rheinisch-Westfälischen Kohlensyndikats, Rheinische Braunkohlengruben, Gruben des Aachener Reviers, fiskalische Zechen Obernkirchen, am Deister und Ibbenbüren, einschließlich ihres Absatzgebiets, jedoch mit Ausnahme des Gebiets der Rheinischen Kohlenhandels- und Reederei-Gesellschaft Mülheim-Ruhr. Leiter: Direktor Janus.

b) Mannheim: Gruben des Saarreviers, Lothringens, der Pfalz, Bayerns, Braunkohlengruben des Großherzogtums Hessen, sowie Absatzgebiet der Rheinischen Kohlenhandels- und Reederei-Gesellschaft. Leiter Direktor Dach.

c) Halle: Braunkohlengruben in den Provinzen Brandenburg und Sachsen, Posen und Schlesien, sowie im Regierungsbezirk Cassel, ferner im Königreich Sachsen, in Braunschweig, Sachsen-Anhalt und Sachsen-Altenburg mit ihrem natürlichen Absatzgebiet. Leiter: Generaldirektor Hoffmann.

d) Zwickau: Steinkohlenzechen und Koksanstalten im Königreich Sachsen; als Absatzgebiet des Königreichs Sachsen. Leiter: Bergrat Tittel.

e) Kattowitz: Die ober- und niederschlesischen Steinkohlenzechen mit ihrem Absatzgebiet. Leiter: Hauptmann Scherkamp.

Die Kohlenausgleichstellen haben die bei ihnen einlaufenden Beschwerden über unzureichende Lieferungen der Erzeugungsstellen auf ihre Berechtigung hin zu untersuchen und gegebenenfalls für Abhilfe zu sorgen. Sie übernehmen damit einen Teil der Aufgaben, die bisher dem Kohlenausgleich in Berlin obgelegen haben. Es kann erwartet werden, daß durch diese Geschäftsübertragung eine schnellere Bearbeitung derartiger Beschwerden ermöglicht wird, als es bei der Überfülle solcher Eingänge bei dem Kohlenausgleich in Berlin infolge Mangels an Personal möglich war. Es wird ausdrücklich darauf aufmerksam gemacht, daß die Kohlenausgleichstellen sich bei Erfüllung ihrer Aufgaben nach Möglichkeit der bestehenden Handelsverbindungen bedienen werden.

Den Verbrauchern muß daher dringend empfohlen werden, sich nach wie vor in erster Linie an ihre bisherigen Lieferer zu wenden und nur dann, wenn diese versagen, an die Kohlenausgleichstellen heranzutreten.

Leonhard Tietz Akt.-Ges. in Cöln. Die Gesellschaft erzielte in 1916 auf dem Warenkonto einen Ertrag von 17 711 424 M (1915: 16 753 142). Die Unkosten usw. betragen 14 163 565 M (13 611 785), die Abschreibungen 1 501 808 M (1 497 479). Der Reingewinn stellt sich auf 2 046 050 M (1 593 877). Hieraus erhalten die Kriegsrücklage wieder 400 000 M, der Kriegsfürsorgefonds wieder 200 000 M, die Nationalstiftung 100 000 M (0), der Aufsichtsrat 71 739 M (40 000), die Aktionäre 7 v. H. = 1 225 000 M (5 v. H. = 875 000). Wie die Verwaltung mitteilt, ist der bisherige Geschäftsgang im neuen Geschäftsjahre zufriedenstellend. In der Bilanz erscheinen: Aktivhypotheken und Bauvorschüsse 1 262 974 M (1 519 866), Waren 18 460 253 Mark (16 344 488), Außenstände 1 853 035 M (1 627 482), Passivhypotheken 18 489 077 M (18 510 025), Warenschulden 5 667 851 M (5 825 180). Bankschulden 2 293 826 M (2 964 858), verschiedene Schulden 2 996 071 M (2 203 357).

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 20 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen, können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Gesuchte Stellungen.

Verschiedenes.

(0)

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 17

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 26. April 1917

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Das Entfärbungsmittel Selen.

Dipl.-Ing. W. Frommel. (Schluß von S. 102.)

Werfen wir noch einen Blick auf die Zweckmäßigkeit der Entfärbung durch Selen in Blei- und in Sulfatgläsern.

Das bedenkliche bei der gleichzeitigen Verwendung von Blei und Selen in einer Schmelze liegt ohne weiteres in der Bildung des schwarzen Selenbleies, wofür eine starke Neigung besteht, die namentlich dann zur vollen Wirkung gelangen muß, wenn ein Reduktionsmittel das Blei aus der Schutzwirkung seines Oxydzustandes herausschält und der Vereinigung mit dem Selen preisgibt. Zudem würde sich die Verwendung des Reduktionsstoffes von vorneherein verbieten, da der Überschuß des entoxydierten Bleies die Schwarzfärbung des Glases durch jene Bleiabscheidung bewirken würde, die als Prüfungsmethode auf Bleiglas in der Leuchtgasflamme bekannt ist. Ein Oxydationsmittel, das beim Bleiglas natürlich immer geboten ist, würde selbstverständlich die Selenverbindung wirkungslos machen. Daher ist Selen, gleichviel in welcher Form, für Bleigläser nicht verwendbar.

Ganz anders liegen die Verhältnisse bei der Sulfatglasschmelze. Hier findet eine beständige Reduktion statt, die dem Selen volle Wirkung verschafft. Selbstverständlich darf man sich nicht der Hoffnung hingeben, die durch den Schwefelgehalt des Sulfats bei ungenügender Gallezerstörung bewirkte Gelbfärbung durch Selen beseitigen zu können.

Nach diesen mehr theoretischen Betrachtungen wollen wir noch ein Wort über die praktische Ausführung der Entfärbung mit Selen sagen.

Zunächst, wieviel ist anzuwenden? Hier gilt der alte Spruch „Probieren geht über Studieren", denn es wird natürlich niemand einfallen, durch eine Reihe umständlicher Analysen den durchschnittlichen Eisengehalt des zu entfärbenden Glases festzulegen und dann die zur Entfärbung nötige Selenmenge annähernd zu berechnen. Das wäre eine mühsame Arbeit, die doch zu keinem sicheren Ergebnis führen würde, da in jeder Schmelze neue unberücksichtigte Umstände wirksam sind.

Nach den oben bereits angeführten Versuchen des Cöthener keramischen Institutes würde die Färbewirkung von 1 kg Eisenoxyd durch 0,208 g Selen bereits aufgehoben. Nun betragen aber die Eisenmengen, die sich höchstens in einem weißen Glase finden, nur Bruchteile von Hundertteilen der Glasmasse, sagen wir, um ein Beispiel zu geben, 0,2 v. H., das würde also erst bei einem Glasposten von 250 kg im Hafen etwa ½ kg Eisenoxyd entsprechen und nach obigem 0,104 g Selen nötig sein, die ihrerseits wieder 0,228 g selenigsaurem Natron entsprechen würden.

Es können also für den Ausgang der Entfärbungsversuche 0,2 g selenigsaures Natron, bezw. 0,1 g Selen rot oder schwarz für den Hafen genommen werden. Doch hat die Praxis gezeigt, daß auch größere Mengen, z. B. 1 g, noch keine sichtbare Überfärbung hervorbrachten. Eigentlich wird es des Zusatzes eines Reduktionsmittels nicht bedürfen, da in den Rohstoffen des Gemenges genügend organische Stoffe vorhanden sind, die beim Verbrennen reduzierende Kohle liefern, auch kann der Schmelzer, wenn es überhaupt angängig ist, etwas Rauchfeuer geben. Der Zusatz von Arsenik, der oben als theoretisch wünschenswert erachtet wurde, um die Reduktion des Selenoxyds zu Selenmetall herbeizuführen, ist angesichts der außerordentlich geringen Menge Selen, die in Wirkung tritt, praktisch nicht immer nötig.

Es wäre selbstverständlich völlig verfehlt, wollte man diese der Gemengemasse eines Hafeninhalts gegenüber nur Spuren darstellende Menge Selen als solches in den Hafen geben. Eine Verteilung im Gemenge wäre völlig ausgeschlossen. Man wird vielmehr die 0,1 bezw. 0,2 g Entfärbungsmittel mit einem der Gemengestoffe mischen und diese verdünntere Masse dem Gemenge in einer entsprechend größeren Menge zugeben.

Während sich für die elementaren Formen des Selens Marmormehl, Kalkspat, auch die Soda als Verdünnungsmittel recht gut eignen, ist es bei der Verwendung des wasseranziehenden selenigsauren Natrons vorteilhaft, dieses mit trockenem Sande aufzureiben und keinen großen Vorrat davon zu halten, um das Feuchtwerden der fertigen Entfärbung und deren Zusammenbacken zu verhüten.

Die Mischungen werden am besten 0,2—0,5 i. H. haltig gemacht, d. h. etwa 2—5 g Selen oder selenigsaures Natron auf 1000 g Verdünnungsstoff genommen, so daß alsdann 100 g dieser Mischung zur Entfärbung des Hafens genommen werden, aber, wie schon oben bemerkt, eine auch beträchtliche Überschreitung dieser mehr theoretischen Werte schadet nichts, ist namentlich bei heißer gehenden Häfen sogar geboten, da immer ein Teil des schon vorhandenen oder erst gebildeten Selens an die Oberfläche gelangt, oxydiert und dadurch wirkungslos wird, was der Glasschmelzer als Ausschüren der Farbe bezeichnet.

Über den Zeitpunkt, zu welchem die Entfärbung in die Schmelze eingebracht werden soll, gehen die Meinungen auseinander. Richtig ist es jedenfalls, die Entfärbung nicht ins Gemenge zu mischen, sondern erst mit der zweiten Charge in den Hafen zu bringen, wo sie, überdies mit einer Schaufel voll Gemenge vermischt, sofort in das schon fertige Glas eintaucht, aufschmilzt und so wenig wie möglich mit der oxydierenden Luft in Berührung kommt, daher in der färbenden Form des elementaren Selens am reichlichsten erhalten bleibt.

Ob es zweckmäßig ist, ein selenentfärbtes Glas zu bülwern, wird unter Hinweis auf die oxydierende Wirkung dieses Vorganges verneint werden. Aber man muß sich andererseits sagen, daß zu dem Zeitpunkt des Blasens das Glas längst fertig gebildet und bei weitem nicht mehr so empfindlich ist, als während der Reaktionszeit. Im Gegenteil, eine kleine Überentfärbung, die eher die Regel, als die Ausnahme bildet, wird dadurch beseitigt werden, dank der Oxydation und der Vermischung mit unterentfärbten Teilen des Glases.

Die Erkennung, ob ein Glas mit Selen entfärbt ist, ist bei der geringen Menge, die von diesem Stoffe zugesetzt wird, nicht ganz einfach. Man wird am hohen Glanz des Glases, zuweilen auch an einem rötlichen Stich, der namentlich bei längerem Erhitzen hervortritt, den Schluß auf Selen ziehen können, wie man ja auch Nickel an der Überentfärbung nach Blau wahrnimmt. Zur sicheren Feststellung des Selens schließt man mindestens 5 g des Glases mit Flußsäure und Schwefelsäure auf, erwärmt den Rückstand mit einigen Tropfen Salpetersäure, löst ihn dann in Wasser und fällt in der Lösung das Selen als rotes Pulver durch schweflige Säure oder Zinnchlorür. Sehr empfindlich ist auch der Nachweis durch das Reagenz von Dragendorf, das aus Codeïn in schwefelsaurer Lösung besteht und mit selenhaltigen Lösungen eine kräftig grüne Färbung ergibt[4])

Entfärbungsselen quantitativ nachzuweisen, ist natürlich zwecklos, da die in den Glassatz eingeführte Menge in der Schmelze nicht erhalten bleibt.

Anschließend an diese analytischen Bemerkungen seien noch einige Worte über die Untersuchung der Selenpräparate selbst gesagt. Nach Adam[5]) enthalten dieselben zuweilen wertlose Beimengungen

[4]) Witt: Untersuchungen über Selengläser. Keramische Rundschau 1914, S. 293.

[5]) Lunge-Berl, Chemisch-technische Untersuchungsmethoden. VI. Aufl., Bd. 2, S. 99.

von Soda, Baryt usw. — Verfasser hat in zahlreichen Präparaten verschiedenster Herkunft allerdings nur geringe Mengen Sand und Spuren von Blei gefunden. Die Untersuchung ist sehr einfach. Man löst das Selen in concentrierter Salpetersäure, dampft mit dieser und darauf folgend mit concentrierter Salzsäure einige Male ein, löst schließlich in verdünnter Salzsäure und fällt aus dieser Lösung das Selen mit schwefliger Säure, deren Überschuß durch Kochen entfernt wird. Das gefällte schwarze Selen wird auf einem Filtriertiegel gesammelt und gewogen. Selenigsaures Natron wird direkt in verdünnter Salzsäure gelöst und wie angegeben weiter behandelt.

Sehr viele der käuflichen Entfärbungspulver enthalten Selen. Bei der Untersuchung ist vor allem darauf zu achten, ob nicht gleichzeitig ein Oxydationsmittel, Salpeter oder dergleichen beigemischt ist, wodurch natürlich das Pulver wertlos würde.

Der Vollständigkeit halber mag noch bemerkt werden, daß die Verwendung des Selens als Entfärbungsmittel ursprünglich durch die D. R. P. 63 558, 78 565 und 88 615 geschützt war.

Kriegsklauseln.

B. Juster.

Die Rechtsprechung der Oberlandesgerichte und des Reichsgerichts ist bisher noch zu keinem festen Standpunkte gekommen, vielmehr noch immer Wandlungen unterworfen. So hat das Reichsgericht in einer Entscheidung die Klausel: „Fälle höherer Gewalt befreien den Käufer von der Lieferung“, dahin ausgelegt, daß bereits der Eintritt eines gewissen Ereignisses die Befreiung des Verkäufers von der Lieferung nach sich ziehe, daß also die Frage der Lieferungsmöglichkeit für die Beurteilung der Rechtslage unerheblich sei. In der am 23. Januar 1917 ergangenen Entscheidung II 467/17 nimmt das Reichsgericht zwar den gleichen Standpunkt ein, fordert jedoch, daß es sich um ein Ereignis handeln müsse, das auf die Lieferungsmöglichkeit störend einwirke. Aus beiden Urteilen ist also zu folgern, daß die tatsächliche Unmöglichkeit keine Rolle spielt. Die Verkäuferin erklärte nach der erwähnten Entscheidung der Käuferin unter Berufung auf die im Kaufvertrage enthaltene Klausel: „Bei Feuer, Streik, Mobilmachung, Krieg, Ein- und Ausfuhrverbot, sowie sonstigen Fällen höherer Gewalt Lieferung vorbehalten“ von dem Vertrage frei zu sein, da die den Gegenstand des Lieferungsvertrags bildenden Waren beschlagnahmt worden waren. Die Käuferin war damit nicht einverstanden, verlangte vielmehr Schadenersatz mit der Begründung, daß die Beschlagnahme nicht zulässig und deshalb wirkungslos sei. OLG Breslau wies aber die Käuferin ab. Der Vertragsklausel wohnt die Bedeutung inne, daß derjenige Vertragsteil, zu dessen Gunsten der Vorbehalt gemacht wird, schon mit dem Eintritte eines in der Klausel genannten Ereignisses vom Vertrage frei wird, ohne daß es auf die tatsächliche Unmöglichkeit der Vertragserfüllung ankommt. Dabei muß es sich allerdings um ein Ereignis handeln, daß auf die Lieferungsmöglichkeit erheblich störend einwirkt. Dies ist jedoch nur nach Lage des einzelnen Falls nach der Verkehrsanschauung und nach den Grundsätzen von Treu und Glauben zu beurteilen. Von diesem Gesichtspunkte aus war die Weigerung der Verkäuferin zur Lieferung nach der Beschlagnahme gerechtfertigt, gleichgültig, ob die Beschlagnahme zulässig oder unzulässig war; denn die Verkäuferin hätte, um den Vertrag erfüllen zu können, bedeutende Mehrkosten aufwenden müssen. Die Vertragserfüllung war ihr also durch die Beschlagnahme erheblich erschwert. Auf solche Fälle ist aber der Vorbehalt der Vertragsklausel anzuwenden. Die Verkäuferin ist daher vom Vertrage frei geworden, ohne daß es darauf ankommt, ob Unmöglichkeit der Leistung im Sinne des Gesetzes vorliegt; das Reichsgericht ist diesem Urteil beigetreten.

In den beiden oben angeführten Vertragsklauseln war als Voraussetzung der Befreiung lediglich der Eintritt eines als höhere Gewalt zu bezeichnenden Ereignisses gefordert. Eine andere Beurteilung wird aber dann gegeben sein, wenn die Klausel etwa folgenden Zusatz erhielte: „Krieg und andere Umstände, durch die die Verkäuferin an der Lieferung verhindert ist, befreien sie von der Lieferung“: Das ist wenigstens aus einer weiteren Entscheidung des Reichsgerichts zu folgern, der folgende Klausel zu Grunde lag: „Sollte die Lieferung verhindert werden durch den Krieg oder höhere Gewalt, so hat die Verkäuferin das Recht, von dem Vertrage oder seinem unerfüllten Teile zurückzutreten“. Hier handelte es sich um eine aus Amerika einzuführende Ware, deren Verladung infolge des Kriegs nicht möglich war. Die Verkäuferin verweigerte auf Grund der Klausel die Leistung, die Käuferin meinte dagegen, daß die Verladung über neutrale Häfen möglich sei und erklärte sich zu den dadurch entstehenden Mehrkosten bereit. In diesem Falle stellte OLG Hamburg fest, daß die Lieferung tatsächlich auf dem von der Käuferin angegebenen Wege möglich war, daß sie also zwar behindert, aber nicht verhindert war. Die Verkäuferin dürfte sich demnach nicht auf die Klausel berufen. Im Gegensatz zu den meisten anderen Kriegsklauseln, die vom Reichsgericht zugunsten des Verkäufers ausgelegt worden sind, sollte im zur Entscheidung stehenden Falle die Verkäuferin nur frei werden, wenn der Krieg die Lieferung verhinderte. Eine Änderung der Verladung war durchaus möglich; deshalb war die Verkäuferin der Käuferin wegen Nichtlieferung schadenersatzpflichtig. (RG II 499/16 vom 23. Januar 1917).

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittlung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

1a. 24. K. 61 811. Vorrichtung zum Zerkleinern und Scheiden von Emaille, Glas, Porzellan o. dgl. von dem mit ihnen überzogenen, belegten oder gemischten Gute. Emanuel Kardos, Chrome N. J., V. St. A. 12. 2. 16. England 2. 3. 15.

12m. 6. E. 21 938. Verfahren zur Herstellung von als Schleifmittel u. dgl. dienenden Aluminiumoxyd (Korund). Elektrothermische Werke G. m. b. H., Frankfurt a. M. 23. 10. 16.

21c. 14. P. 34 518. Porzellanisolator aus mehreren, durch eine Mörtelmasse mit einander verkitteten Isolierkörpern. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges., Selb i. Bayern. 7. 1. 16.

21f. 41. B. 74 793. Zweiteilige Glühlampe. Georg Bruck, Berlin-Wilmersdorf, Kaiserpl. 16. 20. 11. 13.

21g. 15. B. 77 853. Einführung von Metallkörpern (besonders von Elektrodenträgern) größeren Querschnitts durch die Glaswand von elektrischen Entladungsröhren (z. B. Röntgenröhren). Heinz Bauer G. m. b. H., Jena.

30g. 13. K. 62 730. Stiller aus Glas. Max Kunkel, Cöln, Brüsselerstraße 37. 27. 7. 16.

31a. 3. K. 61 477. Schmelztiegel aus Graphit. Emil Kötteritzsch, Neukölln, Stuttgarterstr. 44. 25. 11. 15.

32a. 14. M. 58 711. Selbsttätige Glas-Preßblasemaschine. Johann Mainzer, Soest i. Westf. 23. 3. 14.

32a. 24. E. 21 171. Rekuperativofen, besonders für kippbare Ziehhäfen. Empire Machine Company, Pittsburgh, Penns., V. St. A. 19. 7. 15.

32a. 27. M. 57032. Maschine zur Herstellung von Glasflaschen oder ähnlichen Glasgefäßen aus Glasröhren. Mechanical Process Manufacturing Company, Toledo, Ohio, V. St. A. 17. 8. 14.

32a. 29. St. 20 933. Vorrichtung zur Fortbewegung der das Gut tragenden fahrbaren Platten durch Kanalöfen, besonders zum Kühlen von Glas. Hans Isak Ferdinand Strandh, Forserum, Schweden. 8. 12. 15.

32a. 33. A. 27 295. Maschine zum Aufschneiden der Glasbirnen elektrischer Glühlampen. The Allies Elektric Lamp Company Ltd., London. 16. 8. 15.

32a. 34. T. 20 326. Vorrichtung zum mechanischen Eintragen von Glasgegenständen in einen Kühlofen mit Fördersohle. Treuhand-Vereinigung Akt.-Ges., Berlin. 3. 5. 15.

34k. 2. W. 48 107. Seifenschale aus Ton oder anderem Material; Zus. z. Pat. 289 820. Adam Wenzel, Frankfurt a. M., Händelstr. 3. 12. 7. 16.

36d. 12. L. 43 860. Zimmerluftbefeuchter aus porigem Stoff, beispielsweise Ton. Albert Langensiepen, Elberfeld, Wülfingstr. 30. 16. 2. 16.

42h. 26. S. 36 041. Ultraviolettes Licht absorbierendes Augenglas. Sanoscop-Glas-Ges. m. b. H., Berlin. 4. 4. 12.

48c. 1. E. 21 917. Verfahren zur Herstellung von Leuchtemail. Emaillierwerk Ch. Schweizer & Söhne G. m. b. H., Schramberg, Württ. 31. 5. 16.

48c. 1. K. 59 532. Verfahren zur Erzeugung gut getrübter Emaillen und Glasuren mittels Zinnoxydersatzmittel. Dr. Heinrich Kretzer, Koblenz-Wallersheim, und August Cappel, Koblenz. 16. 7. 14.

48c. 4. B. 79 530. Verfahren und Ofen zum Emaillieren. Charles Bickmeier, Daniel Aloysius Liston u. Robert Herman Engelhardt, Bellaire, Ohio, V. St. A. 11. 5. 15.

55f. 16. W. 47 206. Verschlußkörper für Flaschen, Gläser u. dgl. Albert Westlake, New York. 29. 11. 15.

57b. 16. H. 67 589. Verfahren zum Herstellen von Emailbildern auf metallenen Schmuckgegenständen. Ferdinand Hammer, Pforzheim, Friedenstr. 59. 7. 11. 14.

64a. 26. W. 45 663. Drahtbügelhebelverschluß für Flaschen und andere Gefäße. F. Witthold, Hamburg, Marthastr. 41a. 27. 7. 14.

64a. 76. D. 32 516. Verschlußsicherung für Flaschen. Laurent Gustave Gerard Dibbets, Haag, Holl. 8. 4. 16.

64b. 22. W. 47 171. Maschine zum Verschließen von Flaschen mittels einer Scheibe aus schmiegsamem Stoffe. Albert Westlake, New York, V. St. A. 16. 11. 15.

75c. 7. A. 27 929. Verfahren zur Herstellung von Matt- und Glanzmetallschrift und Verzierungen auf Emailgrund. Ätz- und Emaillierwerke C. Robert Dold, Offenburg, Baden. 20. 3. 16.

80a. 7. H. 70 965. Rühr- und Knetwerk für Mischmaschinen mit in kurvenförmigen Bahnen geführten Misch- und Knetwerkzeugen. Heinrich Hallen, Berlin, Prinzen-Allee 22. 21. 9. 16.

80a. 9. N. 16091. Antrieb für Pressen, insbesondere Hartsteinpressen. Franz Neumann, Geesthach, Bez. Hamburg. 15. 1. 16.

80a. 16. C. 25 053. Formmaschine zur selbsttätigen Herstellung gemusterter Fliesen. La Ceramique Nationale Société Anonyme, Welkenraedt, Belg. 13. 6. 14.

80a. 43. H. 66 896. Maschine zur Herstellung von hohlen Töpferwaren, z. B. Einmachetöpfen oder ähnlichen zylindrischen Gefäßen. John Smith Hall, Overseal, Ashby-de-la-Zouch, Grafsch. Leicester, Engl. 25. 6. 14. England 30. 7. 13.

80a. 45. F. 40 431. Keramische Platte wie Ofenkachel. Georg Fischer, Sulzbach, Oberpfalz, Bayern, Herbstgasse 184. 8. 12. 15.

80a. 47. S. 44 581. Patrize für Isolatorpresser u. dgl. Paul Simonsen, Kopenhagen. 10. 11. 15. Dänemark 17. 11. 14.

80b. 3. T. 20 485. Verfahren zur Herstellung von Bauteilen. J. J. W. Hendrik van der Toorn, Haag, Holl. 2. 9. 15. Holland 29. 5. 15.

80b. 8. O. 8914. Verfahren zum Brikettieren von grobkörnigen Massen, die gebrannt werden sollen, mit Ton. Wilhelm Olschewsky, Coswig i. Anh. 24. 12. 13.

80b. 23. E. 21 387. Verfahren zur Verzierung von verschrühten Porzellan-, Steingut- oder Fayencescherben. Dr. Max Ehrlich, Bonn. 13. 12. 15.

80b. 24. F. 41 087. Verfahren zur Herstellung von kleinen Formlingen sowie aus diesen angefertigten Körpern; Zus. z. Pat. 294 049. Aloys Fried, Barmen, Emilienstr. 26. 29. 7. 16.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 27. Verhütung des Zunderns der Brennroste beim Emaillieren. Kann mir jemand Aufschluß geben, wie das leidige Zundern der eisernen und gußeisernen Brennroste zu verhüten ist? Gibt es als Gegenmittel eine gewisse Anstrichmasse?

Antworten.

Zu Frage 25. Aufbereitung der Masse für elektrotechnische Stanzartikel. Zweite Antwort. Für elektrotechnische Artikel soll die Masse viel Tonsubstanz enthalten, darunter auch weißbrennenden plastischen Ton, und nicht allzuviel Feldspat, damit große Zähigkeit und Widerstandsfähigkeit entsteht bei genügender Sinterung, aber eine völlige Verglasung des Scherbens vermieden wird. Eine gute Masse ist folgende:

30 Gew.-T. Kemmlitzer Kaolin
10 „ Dölauer Kaolin
10 „ Zettlitzer Kaolin
10 „ Meißener Ton
22 „ Dörentruper Quarzsand
18 „ norwegischer Feldspat.

Die Aufbereitung der Masse ist für das Gelingen des Stanzens von großer Wichtigkeit. Man gibt dieselbe in die Trommelmühle, von da in die Filterpresse und trocknet dann die abgepreßten Kuchen an der Luft. Die getrocknete Masse wird dann in einer Pulverisiermaschine (genau wie die Massen für Wandplatten) zerkleinert und dieses trockne Pulver nun mit Wasser und Stanzöl gemischt. Man wählt zweckmäßig etwa folgende Mischung:

100,0 kg Massepulver, trocken
0,6 „ fettes Öl
3,0 „ Petroleum
16,0 „ Wasser.

Ein gutes Durcharbeiten des ganzen Gemenges ist unabweisliche Vorbedingung des Gelingens. Falls nicht eine besondere Mischmaschine zur Verfügung steht, wie sie die Maschinenfabriken der keramischen Industrie liefern, muß man für ein sehr sorgfältiges Durchkneten mit den Händen sorgen, dem am besten noch ein Durchreiben durch ein Messingsieb von etwa 0,5—1 mm Maschenweite nachfolgt.

Dritte Antwort. Ohne die Zusammensetzung Ihrer Stanzmasse zu kennen, läßt sich nicht leicht eine ausreichende Antwort geben. Wenn die Formlinge an der Matrize kleben bleiben, so haben Sie die Masse zu feucht aufbereitet oder ihr zu wenig Stanzöl zugesetzt. Die Stanzmasse darf nie naß, sondern nur leicht angefeuchtet sein. Das Brechen der Formlinge läßt darauf schließen, daß sie an einigen Stellen festkleben oder hängen bleiben; die Ursache dafür kann aber auch an der Matrize selbst zu suchen sein, besonders wenn diese nicht sachgemäß gearbeitet ist. Ein geübter Stanzer wird Ihnen an Ort und Stelle sofort Abhilfe schaffen können.

Zu Frage 26. Masse für Biskuitporzellan. Ein Versatz, der Ihren Anforderungen entspricht, ist folgender:

21 Gew.-T. norwegischer Feldspat
27 „ Neuhauser Sand
48 „ Zettlitzer Kaolin
4 „ Kalkspat

Für Gießmasse ist dieser Versatz mit gemahlenen Glüh- und Glattscherben zu magern. Die Brenntemperatur liegt bei Segerkegel 12—13.

Ehrentafel.

Auszeichnungen. Dem Bleiglaser Ludwig Schwickert in der Kunstglasmalerei Schneiders, Cöln-Lindenthal wurde das Eiserne Kreuz verliehen.

Dem Gefreiten Johann Dorn, Porzellanbrenner in Selb, wurde die Silberne Tapferkeitsmedaille verliehen.

Dem Gefreiten Richard Wachs, Magazinverwalter in der keramisch-chemischen Fabrik von Dr. Julius Bidtel, Meißen, wurde die Friedrich August-Medaille verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Reinhold Merkelbach, Mitinhaber der Steinzeugwerke Höhr-Grenzhausen G. m. b. H.

Töpfermeister Hermann Kanter sen., in Forst, Lausitz.

Töpfermeister August Krause in Schweidnitz.

Ofensetzmeister Franz Gally in Ostrog.

Personalnachrichten. Der Porzellanmaler Hermann Wenzel feierte sein 50jähriges Jubiläum in der Porzellanmalerei von Gebr. Kern in Wallendorf.

Auf eine 25jährige ununterbrochene Tätigkeit in der Steingutfabrik J. Uffrecht & Co. in Neuhaldensleben konnte der Prokurist Herr Otto Brandt zurückblicken.

Der Oberingenieur Valerius Hüttig, Dozent für Heizung und Lüftung in der Hochbauabteilung der Technischen Hochschule zu Dresden, ist zum Honorarprofessor ernannt worden.

Ein- und Ausfuhr von Platten in Großbritannien. Die Einfuhr von Fußbodenplatten nach Großbritannien erreichte im Jahre 1916 nur einen Wert von 143 Lstrl. gegen 2730 Lstrl. in 1915 und 2580 Lstrl. in 1914. Noch größer ist der Einfuhrrückgang anderer Platten. Hier fiel der Wert von 22 639 Lstrl. in 1914 auf 8018 Lstrl. in 1915 und auf 2611 Lstrl. in 1916. Dagegen weist die Ausfuhr von Fußbodenplatten eine Steigerung auf, und zwar belief sie sich in 1916 auf 67 161 Lstrl. gegen 34 992 Lstrl. in 1915 und 41 473 Lstrl in 1914. Die Ausfuhr anderer Platten hatte 1916 einen Wert von 125 884 Lstrl. gegen 116 631 bezw. 147 060 Lstrl. in 1915 und 1914.

Einfuhr von Platten in Brasilien. Die Einfuhr von Ton-, Steingut- und Mosaikfliesen belief sich im Jahre 1915 (1914) auf 26 869 (44 720) dz im Werte von 638 000 (881 000) Papiermilreis.

Ausfuhr von Ton und Kaolin aus Großbritannien. Die Ausfuhr von Kaolin aus Großbritannien stieg von 333 106 t im Werte von 448 695 Lstrl. in 1915 auf 394 483 t im Werte von 528 439 Lstrl. in 1916. Auch die Ausfuhr feuerfesten Tones hat sich erhöht, und zwar von 22 820 t im Werte von 26 621 Lstrl. in 1915 auf 23 478 t im Werte von 36 350 Lstrl. in 1916, so daß vor allem eine Steigerung des Wertes zu verzeichnen ist. Bei der ebenfalls bedeutend gestiegenen Ausfuhr anderer Tonarten zeigt sich die gleiche auffallende Erhöhung des Werts. Die Ausfuhr belief sich 1916 auf 44 436 t im Werte von 49 791 Lstrl. gegen 29 661 t im Werte von 29 284 Lstrl. in 1915.

Buckauer Porzellan-Manufaktur, Akt.-Ges. zu Magdeburg-Buckau. In dem abgelaufenen Geschäftsjahr konnte nur die Schamottefabrikation aufrecht erhalten werden, während die Porzellanfabrikation fast vollständig ruhte. Die dadurch bedingten verminderten Umsätze standen in keinem rechten Verhältnis zu der Höhe der Generalunkosten, so daß ein Verlust unvermeidlich war. Das neue Werk in Arneburg konnte in der zweiten Hälfte des Jahres den Betrieb aufnehmen, leidet aber zurzeit auch an Arbeitermangel und an Rohstoffen. Die Aussichten für das neue Geschäftsjahr hängen in erster Linie von dem Ausgang des Krieges ab, da die Wiederaufnahme der Porzellanfabrikation während der Dauer des Krieges unmöglich ist. Nach Beendigung des Krieges hofft die Verwaltung unter der Voraussetzung, daß sich die Verhältnisse wieder besser gestalten, mit Erfolg in erweitertem Umfange weiter zu arbeiten. Der Verlust in Höhe von 7040,86 M soll aus dem Reserve-Konto gedeckt werden.

Porzellanfabrik Günthersfeld Akt.-Ges., Gehren. Die Hauptversammlung hat beschlossen, für 1916 4 v. H. Dividende auf 650 000 Mark Aktienkapital zu verteilen. Der Rohgewinn für 1916 beträgt 75 677 M, wovon nach 6179 M Abschreibungen auf Anlagekonten und Deckung von 27 242 M Unkosten 42 254 M Reingewinn verbleiben. Den Reserven sind 5217 M zugeführt, auf neue Rechnung 7723 Mark vorgetragen.

Steingutfabrik Grünstadt Akt.-Ges. Laut Bilanz vom 30. Juni 1916 ergibt sich für das abgelaufene Geschäftsjahr bei 11 239,10 M Abschreibungen ein Verlust von 49 794,67 M, um den sich der Verlustvortrag auf 63 330,42 M erhöht.

Düsseldorfer Thonwaarenfabrik Akt.-Ges., Düsseldorf-Reisholz. Laut Bilanz vom 31. 12. 1916 beläuft sich der Fabrikationsverlust im Geschäftsjahre 1916 auf 6680,22 M. Dazu kommen 5300 M Zinsen, 32 425,93 M Geschäftsspesen und 664,85 M Versicherung, so daß der Gesamtverlust 45 071 M beträgt. Um diesen Betrag erhöht sich der Verlust aus dem Vorjahre auf 129 334,04 M. Im abgelaufenen Geschäftsjahre ruhte der Betrieb vollständig. Die Verwaltung benutzte diese Gelegenheit zur Vornahme umfangreicher Ausbesserungen und Instandsetzungsarbeiten sämtlicher Anlagen. Gegen Ende des Jahres konnte der größte Teil der Fabrikräume vermietet werden. In der Hauptversammlung wurde beschlossen, den Verlust auf neue Rechnung vorzutragen.

Vereinigte Mosaikplattenwerke Friedland-Sinzig Akt.-Ges. Die Gesellschaft erzielte 1916, (die beigefügten Zahlen sind die des Geschäftsjahres 1915, das nur 6 Monate umfaßte) in Friedland einen Warengewinn von 80 493 M (54 539 M), in Sinzig einen solchen von 50 261 M (24 903 M). Nach 101 245 M (87 578 M) Unkosten usw., 85 567 M (39 648 M) und 102 271 M (52 516 M) Abschreibungen ergibt sich ein Verlust von 155 612 M (56 541 M), der noch mit 2629 Mark aus dem Reserverest gedeckt und mit 152 983 M vorgetragen werden soll.

Deutsche Steinzeugwaarenfabrik für Canalisation und Chemische Industrie, Friedrichsfeld in Baden. In der Hauptversammlung waren 1 538 000 M Aktien mit 1538 Stimmen vertreten. Es wurde die Ausschüttung einer sofort zahlbaren Dividende von 18 v. H. (16 v. H.) beschlossen. Alsdann wurde auf Antrag der Verwaltung zwecks Stärkung der Betriebsmittel für das Jahr 1915 erworbene und seit 1. Oktober 1916 in Betrieb gesetzte Muggensturmer Werk beschlossen, das Grundkapital der Deutschen Steinzeugwaarenfabrik durch Ausgabe von 150 neuen vom 1. Januar 1917 dividendenberechtigten Aktien von 2 850 000 M auf 3 000 000 M zu erhöhen. Die neuen Steinzeugaktien sind dem Bankhaus Gebrüder Bonte (Berlin) zum Kurse von 200 v. H. mit der Verpflichtung überlassen, solche im Verhältnis von 20 : 1 den Besitzern der alten Aktien zum Kurse von 202 v. H. anzubieten und den aus dem Verkauf der überschießenden Aktien über den Kurs von 202 v. H. erzielten Erlös an die Gesellschaft abzuführen.

Deutsche Ton- und Steinzeugwerke Akt.-Ges. in Charlottenburg. Die Hauptversammlung setzte die Dividende auf 11 v. H. fest. Bezüglich der Aussichten wurde mitgeteilt, daß die Beschäftigung der chemischen Abteilung außerordentlich rege sei. In der Kanalisationsabteilung halte sich der Umsatz in engen Grenzen.

Vereinigte Großalmeroder Thonwerke, Großalmerode. Die Förderung war gegenüber der bestehenden Nachfrage ungenügend und erreichte, wie in 1915, wiederum nur etwa die Hälfte der in Friedensjahren durchschnittlich zu Tage gebrachten Menge. Die unzulängliche Menge reichte nur knapp hin, um die von deutscher und österreichischer Seite vorliegenden Hafenton-Bestellungen auszuführen. Die Gesellschaft war in der Lage, ihre Fabrikbetriebe auf Kriegslieferungen einzustellen. Mit der Notwendigkeit reichlichen Munitionsersatzes bei der Heeresverwaltung machte sich eine immer stärker werdende Nachfrage nach Schamottewaren geltend, die reichliche Aufträge zu lohnenden Preisen brachte. Auch die Ofenbauabteilung hatte in zunehmender, befriedigender Entwicklung eine ausgedehnte und angestrengte Tätigkeit aufzuweisen. Die Versandziffern für Ton und feuerfeste Erzeugnisse geben folgendes Bild: Roher Ton 13 393 t gegen 11 296 t in 1915, gebrannter Ton 3443 t gegen 3683 t in 1915, Schamottesteine und Mörtel 16 089 t gegen 10 382 t in 1915. Nach Absetzung der Abschreibungen von 84 715 (i. V. 81 356) M, nach Abzug des vorjährigen Verlustes von 43 543 M, Verrechnung der allgemeinen Unkosten und des dem Reservefonds zu überweisenden Betrages verbleibt ein Reingewinn von 78 153 M, aus dem 70 000 M zur Verteilung von 5 v. H. Dividende verwendet und der Rest von 8158 M auf neue Rechnung vorgetragen werden.

Siegersdorfer Werke vorm. Fried. Hoffmann Akt.-Ges. Die Hauptversammlung genehmigte die Jahresrechnung für 1915-16 und wählte in den Aufsichtsrat die ausscheidenden Mitglieder Regierungsrat Keßler (Magdeburg) und Kaufmann Oskar Rother wieder. Wie der Vorsitzende, Regierungsrat Keßler, hervorhob, konnte angesichts der Kriegslage die Gesellschaft einen Gewinn nicht erzielen, zumal die private Bautätigkeit zurzeit gänzlich darniederliegt. Auf Anfrage teilte der Vorstand mit, daß auch die Beteiligungen, die mit 786 652 Mark zu Buch stehen, Gewinne nicht gebracht haben, da sie ebenfalls der Bauindustrie angehören. Unter den mit 473 923 M ausgewiesenen Schuldnern machen Forderungen nach dem feindlichen Auslande 80 000 M aus. Die Verwaltung nimmt nicht an, daß irgend ein Ausfall die Gesellschaft hierbei treffen werde. Sollte aber dies wider Erwarten doch eintreten, so ist durch den Delkrederefonds ausreichend Vorsorge getroffen.

Mosaikplatten- und Chamottewerke Unterwiederstedt Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 12. Mai 1917, nachmittags 3 Uhr, in Leipzig, Hauptbahnhofswirtschaft, Konferenzzimmer.

Ullersdorfer Werke. Ordentliche Hauptversammlung: 12. Mai 1917, nachmittags 4 Uhr, in Leipzig im Geschäftszimmer des Oberjustizrats Dr. Röntsch, Markt 3 II.

Adolfshütte, Kaolin- und Chamottewerke Akt.-Ges. in Crosta-Adolfshütte. Ordentliche Hauptversammlung: 19. Mai 1917, mittags 12 Uhr, im Hotel Europäischer Hof in Dresden.

Thonwaaren-Industrie Wiesloch Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 11. Mai 1917, nachmittags 2 Uhr, im Geschäftshause in Wiesloch.

Handelsregister-Eintragungen.

Sonneberg, S.-Mein. Carl Müller, Sonneberger Porzellanfabrik. Die dem Kaufmann Albert Noack erteilte Prokura ist gelöscht worden.

Darmstadt. Tonindustrie Vierstöck, G. m. b. H. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Pfaffenbeerfurth verlegt. Gegenstand des Unternehmens ist der Betrieb des in Pfaffenbeerfurth belegenen Tonwerkes Pfaffenbeerfurth, sowie der Betrieb der Tongrube. Die Tongrube ist gepachtet von der Gemeinde in Pfaffenbeerfurth. Ferner der Erwerb und kaufmännische Betrieb der zur Herstellung von Ferrosilizium erforderlichen Bestandteile. Das Stammkapital ist um 180 000 Mark erhöht worden und beträgt jetzt 200 000 M.

Wien. Steingut-Union-Verkaufsgesellschaft m. b. H. Jakob Brand ist als Geschäftsführer gelöscht.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Glasraffineur Hermann Arlt in Steinschönau.

Personalnachrichten. Direktor Flügel konnte auf eine 30jährige Tätigkeit in der Glasfabrik Marienhütte in Gnarrenburg zurückblicken.

Preissteigerung für Tafelglas. Sämtliche deutsche Tafelglas-Hütten haben die im Monat Februar festgesetzten Grundpreise für alle Sorten von Tafelglas um 20 v. H. erhöht und die bisherigen Preisabgaben aufgehoben.

Sächsische Glasfabrik in Radeberg. Nach dem Geschäftsbericht für 1916 beträgt der Reingewinn nach 218 469 M (i. V. 41 349 M) Abschreibungen und Rückstellungen 281 632 M (83 283 M). Dieses günstige Ergebnis sei in der Hauptsache der Herstellung und den guten Absatzverhältnissen sowie den im Vorjahre vorgenommenen Abschreibungen auf Werkstoffe und der vorsichtigen Bewertung der Lagerbestände zu verdanken. Weiter kommt in Betracht, daß einige Rohstoffe noch zu niedrigen Preisen zu Gebote standen. Der Gewinn soll wie folgt verteilt werden: 20 v. H. (5 v. H.) Dividende gleich 200 000 M (50 000 M), an den Aufsichtsrat 12 000 M (4000 M), an den Vorstand 30 000 M (4000 M) Belohnungen an die Beamten 12 000 Mark (4500 M) und Vortrag 27 633 M (20 783 M).

Glashütte vorm. Gebr. Siegwart & Cie., Stolberg. Nach Vornahme der üblichen Rückstellung und nach 55 975 (48 214) M Abschreibungen einschließlich 14 567 M Gewinnvortrag Reingewinn 104 470 (22 865) M, der nach Zuweisung von 20 000 (8298) M an die Rücklage die Wiederaufnahme der Dividendenzahlung mit 6 v. H. gestattet. Vortrag 12 209 M.

Bayerische Spiegel- und Spiegelglasfabriken, Akt.-Ges., Fürth. Der Abschluß ergibt nach 100 263 M (45 686 M i. V.) Abschreibungen einschließlich 17 442 M Gewinnvortrag 358 424 M (158 020 M) Reingewinn. Der Aufsichtsrat schlägt vor, 10 v. H. (4 v. H.) Dividende zu verteilen, 20 000 M (wie i. V.) der Kriegsrücklage zu überweisen und 56 294 M vorzutragen.

Glashüttenwerke vormals J. Schreiber & Neffen, Wien. Der Verwaltungsrat hat beschlossen, der Hauptversammlung vorzuschlagen, von dem erzielten Reingewinn von 237 455 K (im Vorjahre 213 229 K Verlust) 5 v. H. Dividende zur Auszahlung zu bringen, von dem erübrigenden Betrage 3745 K in den Reservefonds zu hinterlegen und den nach Auszahlung der Tantieme verbleibenden Überschuß von 26 218 K auf neue Rechnung vorzutragen.

Thüringische Glas-Instrumenten-Fabrik, Alt, Eberhardt & Jäger, Akt.-Ges., Ilmenau. Nach dem Bericht des Vorstandes für 1916 beruht das günstigere Ergebnis des Jahresschlusses in der Hauptsache auf der regen Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft, wodurch auch eine bessere Ausnutzung des Warenlagers möglich war. Man hat ältere Bestände zu lohnenden Preisen absetzen können und dagegen laufend benötigte gangbare Sachen in größeren Posten eingelagert, so daß die Gesellschaft hierin für längere Zeit einigermaßen gedeckt ist. Der Gesamtumsatz erfuhr gegenüber dem Vorjahre eine erhebliche Steigerung. Das Zweiggeschäft in Arlesberg hat befriedigend gearbeitet und wiederum einen angemessenen Gewinn erbracht. Der Gewinn einschließlich Vortrag aus 1915 von 27 475 M (36 898 M) beträgt 162 204 M (84 064 M). Er wird wie folgt verwendet werden: Reservefonds 6736 M (2358 M), Sonderrücklage I 6000 M (—), Talonsteuer 900 M (wie im Vorjahr), Rückstellung für Preislisten 4000 M (3000 M), Arbeiter-Unterstützungsfonds I 6000 M (1000 M), Unterstützungsfonds II für Beamte und Arbeiter 6000 M (2000 M), Tantieme an den Vorstand 7025 M (2045 M), desgl. an den Aufsichtsrat 7407 M (206 M), 8 v. H. Dividende (i. V. 5 v. H.) = 72 000 M (45 000 M), Vortrag auf neue Rechnung 46 135 M (27 475 M).

Vereinigte Lausitzer Glaswerke Akt.-Ges., Weißwasser. Ordentliche Hauptversammlung: 22. Mai 1917, 12 Uhr vormittags, im Sitzungssaal der Berliner Handels-Gesellschaft, Berlin W 8, Behrenstraße 32, Eingang B, II Treppen.

Glashüttenwerke Weißwasser Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 22. Mai 1917, 11¼ Uhr vormittags im Sitzungssaal der Berliner Handels-Gesellschaft, Berlin W 8, Behrenstr. 32, Eingang B, II Treppen.

Deutsche Fensterglas-Akt.-Ges., Berlin. Ordentliche Hauptversammlung: 11. Mai 1917, vormittags 10 Uhr, in Berlin, Savoy-Hotel.

Handelsregister-Eintragungen.

Nürnberg. A. Amann, Optische Glasschleiferei. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Das Geschäft ist mit Aktiven und Passiven und dem Rechte zur Fortführung der Firma in den Alleinbesitz des bisherigen Gesellschafters Paul Josephthal übergegangen. Dieser hat es nunmehr an den Kaufmann Hans Brendel (Fürth) veräußert, der es unter unveränderter Firma weitergeführt. Die im bisherigen Betrieb entstandenen Verbindlichkeiten sind auf den neuen Erwerber Brendel nicht übergegangen; die Forderungen dagegen sind auf ihn übergegangen mit Ausnahme der Außenstände in feindlichen Ländern. Die Prokura des Leonhard Lang ist erloschen. Der Sitz der Firma wurde nach Fürth verlegt.

Berlin. Deutsche Luxfer Prismen Gesellschaft m. b. H. Die Zweigniederlassung in Berlin ist aufgehoben.

Driburg. Anna Bose, Glasgroßhandlung. Die Firma ist jetzt offene Handelsgesellschaft. Gesellschafter: Kaufmann Josef Bose und dessen Ehefrau Therese geb. Hemshorn. Zur Vertretung der Gesell-

schaft ist jeder der beiden Gesellschafter ermächtigt. Die Prokura des Kaufmanns Josef Bose ist erloschen.

Berlin. Glaseisenbeton Friedrich L. Keppler. Die Niederlassung ist jetzt: Berlin-Weißensee.

Lauscha. Glasbläsergenossenschaft des Meininger Oberlandes, e. G. m. b. H. Der bisherige Kassierer Greiner (Jean) Albin ist verstorben. An seiner Stelle ist der Glasbläser Reinhold Greiner-Nester als Kassierer in den Vorstand gewählt worden.

Brand-Erbisdorf. Mitteldeutsche Spiegelglaswerke G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 24. März 1917 ist die Auflösung der Gesellschaft beschlossen worden. Der Fabrikdirektor Friedrich Ernst Alfred Zibang ist Liquidator.

Fürth, Bayern. Bayer. Facettspiegelfabrik Löwi & Uhlfelder. Der Kaufmannsfrau Paulina Uhlfelder ist Einzelprokura und der Buchhalterin Else Hussennetter Gesamtprokura erteilt.

Hannover. Venetia Hannoversche Glas- und Spiegel-Manufaktur Seidel & Nödler. Der bisherige Gesellschafter Lothar Seidel ist alleiniger Inhaber.

Breslau. Neu eingetragen wurde: Wilhelm Kamphausen G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Übernahme und der Fortbetrieb des zu Breslau, Reuschestraße Nr. 51, befindlichen, bisher von dem Kaufmann Wilhelm Kamphausen unter nicht eingetragener Firma betriebenen Geschäfts zum Vertriebe von Glas und Glaswaren sowie aller Glasereibedarfsartikel und der Handel mit diesen Gegenständen. Stammkapital: 50 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Wilhelm Kamphausen.

Wien. Österreichisch-ungarische Luxfer-Prismen-Fabrik, Gesellschaft m. b. H. Hermann Helmer ist als Geschäftsführer eingetragen.

Emailindustrie.

F. Küppersbusch & Söhne Akt.-Ges. in Gelsenkirchen. Die Gesellschaft erzielte im Jahre 1916 nach Absetzung der Kriegsgewinnsteuerrücklage und nach Abschreibungen von 463 920 M (1915: 205 969) einen Überschuß von 1 496 056 M (2 006 655), aus dem wieder 17 v. H. Dividende ausgeschüttet werden sollen. Auf neue Rechnung werden 632 672 M (638 634) vorgetragen. In der Bilanz werden u. a. Vorräte mit 1 187 302 M (388 582). Effekten mit 1 864 530 M (903 507) und Debitoren einschließlich Bankguthaben mit 4 161 255 Mark (5 310 370) ausgewiesen, während Kreditoren 691 700 M (414 969) zu fordern haben.

Eisen- und Emailwerke Bartelmus & Co., Akt.-Ges., Pilsen. Für das abgelaufene Geschäftsjahr sollen 10 v. H. (7½ v. H. i. V.) Dividende zur Verteilung gelangen.

Gebrüder Demmer, Akt.-Ges., Eisenach. Ordentliche Hauptversammlung: 12. Mai, vormittags 11 Uhr, in Eisenach, im Verwaltungsgebäude der Gesellschaft.

Handelsregister-Eintragung.

Brieg, Bz. Breslau. Neu eingetragen wurde: Gustav Bild, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Einkauf und Vertrieb von Emaillewaren, Haus- und Küchengeräten, Eisenwaren und von verwandten Artikeln, insbesondere der Fortbetrieb des von dem Gesellschafter Wilhelm Bild sen. bisher allein betriebenen Emaillewaren-Engrosgeschäfts in Brieg, welches mit der Firma und allen Aktiven und Passiven auf die Gesellschaft übergeht. Zur Erreichung dieses Zweckes können Filialen errichtet und anderweite Unternehmungen erworben werden. Stammkapital: 200 000 M. Geschäftsführer sind die Kaufleute Wilhelm Bild sen., Arthur Bild und Wilhelm Bild jun. Jeder Geschäftsführer ist berechtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten. Der Gesellschafter Wilhelm Bild sen. bringt in Anrechnung auf seine Stammeinlage und die Stammeinlage seiner Ehefrau Lina Bild, geborene Stolpe, das von ihm unter der Firma Gustav Bild in Brieg betriebene Geschäft mit der Firma und sämtlichen Aktiven und Passiven einschließlich des der Firma gehörigen Grundstücks Brieg, Bahnhofstraße 46, mit der Grundbuchbezeichnung Brieg, Mollwitzer Tor Nr. 1, zu dem Werte von 140 000 M als Sachlage ein. Die Gesellschafter Arthur Bild und Wilhelm Bild jun. bringen von den ihnen gegen die Firma Gustav Bild zustehenden Geldforderungen je 30 000 Mark als Sacheinlagen in die Gesellschaft ein.

Ausstellungen.

Dänische Kunstgewerbeausstellung in der Schweiz. Das Kunstgewerbemuseum in Zürich wird vom 26. Mai bis 30. Juni eine Ausstellung von Arbeiten der dänischen Kunstindustrie veranstalten, die namentlich auch Keramik umfassen wird.

Kunstgewerbe.

Vermächtnis. Fritz v. Harck, der vor kurzem verstorbene Leipziger Kunstgelehrte und Kunstsammler, der der erste Vorsitzende des von ihm begründeten Vereins der Freunde des Leipziger Kunstgewerbemuseums war, hat diesem Museum seine keramische Sammlung hinterlassen.

Wettbewerb für Kleinplastik. Auf ministerielle Anordnung hin hat der Akademische Rat zu Dresden einen Wettbewerb für in Sachsen lebende oder staatsangehörige Künstler ausgeschrieben zur Erwerbung künstlerischer Arbeiten der Innen- und Kleinplastik, insbesondere solcher, die sich zur Aufstellung in Innenräumen öffentlicher Gebäude eignen. In Betracht kommen nur Bildwerke der frei schaffenden Kunst aus edlem und echtem Stoff: Statuen bis zur Lebensgröße, Büsten, Statuetten, Reliefs, Plaketten, Denkmünzen und dergleichen in Marmor, Bronze und sonstigen Edelmetallen oder in Zinn, Elfenbein, Holz, gebranntem und glasiertem Ton, Porzellan und dergleichen. Erwünscht sind noch besonders Gedenktafeln für im Felde gebliebene Angehörige öffentlicher Behörden und Bildungsanstalten (Schulen, Hochschulen, Universitäten).

Verschiedenes.

Übergangswirtschaft nach dem Kriege. Für eine möglichste Einschränkung und Verkürzung der nach dem Kriege geplanten Übergangswirtschaft in Handel und Industrie hat sich die Potsdamer Handelskammer (Sitz Berlin) in einer bedeutsamen und lebhaften Vorstellung dem Reichskanzler gegenüber ausgesprochen. Die umfangreiche Eingabe, die in der Wiederherstellung der Bewegungsfreiheit des deutschen Gewerbes die wichtigste Grundlage und Voraussetzung für das künftige wirtschaftliche Gedeihen Deutschlands erblickt, behandelt alle die Fragen, die für die Übergangswirtschaft nach dem Kriege von Bedeutung sind, in besonderer Weise, so die Valuta- und Schiffsfrachtenfrage, vornehmlich aber die Fragen des künftigen Ausfuhrhandels und der Einfuhr und Verteilung der Rohstoffe. In dieser Hinsicht warnt die Eingabe vor jeder bürokratisch engen Organisation, da diese neben einer Schmälerung und Verlangsamung der Rohstoffzuführung zu einer schädlichen Hemmung grade der für den Wirtschaftskampf wichtigsten kaufmännischen Kräfte und Eigenschaften führen müsse. Die Notwendigkeit gewisser kurzfristiger Beschränkungen wird für einzelne Fälle zugegeben, eine allgemeine und etwa auf längere Zeitdauer vorgesehene Regelung aber wird nachdrücklich verworfen; denn diese Regelung würde leicht zu einem Verlust der Stellung Deutschlands auf dem Weltmarkte führen. Zum Schluß betont die Eingabe die durch die beispiellose wirtschaftliche Entwickelung Deutschlands erhärtete Bewährung und Tüchtigkeit des deutschen Kaufmannes, der frei und auf sich selbst gestellt seinen Weg auch in der Zukunft finden werde, und schließt mit einem lebhaften Apell an den Reichskanzler, die freie Entfaltung der Kräfte nicht durch einengende Bevormundung lahmzulegen.

Die Beitragsabzüge nach dem Angestellten-Versicherungsgesetz. Bei der Einstellung neuer Arbeitskräfte ist es nicht immer klar, ob der Betreffende der Angestelltenversicherung unterliegt. Hat ihm nun der Arbeitgeber, statt die Beiträge sofort abzuziehen, mitgeteilt, daß die Beiträge zwar nachzuentrichten seien, zur Vermeidung von Härten aber von der sofortigen Einbehaltung der Beitragsanteile abgesehen werden solle, wenn der Angestellte für den Fall des endgültigen Bestehens der Versicherungspflicht sich zur nachträglichen Entrichtung der auf ihn entfallenden Beiträge verpflichte oder sein Einverständnis damit erkläre, daß ihm dieselben in monatlichen Teilbeträgen in Abzug gebracht werden, so ist damit eine Stundung vereinbart worden; der Einforderung gegenüber kann sich dann der Angestellte nicht mehr auf § 345 AVG berufen (RA 31. X. 16, 2491/15).

Dienstpflicht und Krankenkasse. Ein zum Heeresdienst Einberufener, der seine Verpflichtung gegen die Ortskrankenkasse auch während der Dienstzeit erfüllt, hat Anspruch auf Unterstützung. Es ist hierbei unerheblich, daß er bei der Fahne steht. Andererseits berechtigt die Krankheit, gleichviel, ob Revier- oder Lazarettbehandlung vorliegt, an sich noch nicht zum Anspruch gegen die Krankenkasse. Entscheidend ist vielmehr nach einer Verfügung der Medizinalabteilung des Kriegsministeriums lediglich die Erwägung, ob die Krankheit den Soldaten an der Ausübung seines bürgerlichen Gewerbes verhindert hätte und ob er arbeitsunfähig im Sinne der RVO gewesen wäre. Hierüber hat der behandelnde Militärarzt zu befinden.

Chemische Werke Schuster & Wilhelmy Akt.-Ges. in Reichenbach. Die Gesellschaft erzielte nach 99 330 M (i. V. 113 434 M) Abschreibungen einschließlich 47 341 M (47 503 M) Vortrag einen Reingewinn von 307 155 M (182 700), macht aber über dessen Verwendung (i. V. 7 v. H. Dividende) nichts ersichtlich. Bei 1,25 Mill. M Aktienkapital stehen Effekten mit 103 848 M (7210 M) und Waren mit 518 504 M (424 658 M) zu Buch.

Hohburger Quarz-Porphyr-Werke, Akt.-Ges., Röcknitz, Bez. Leipzig. Der Abschluß für 1916 ergab einschließlich 82 135 M (i. V. 149 432 M) Vortrag und nach Abschreibungen von 50 391 M (53 882 Mark) und Absetzung von 112 225 M (152 603 M) Unkosten einen Reingewinn von 156 743 M (313 420 M), woraus 7 v. H. (8 v. H.) Dividende gezahlt werden.

Handelsregister-Eintragungen.

Bayreuth. Quarzsandwäscherei Engelmannsreuth Lochmüller & Cie., G. m. b. H. § 8 Abs. I des Gesellschaftsvertrags ist wie folgt geändert: Für die Gesellschaft werden zwei Geschäftsführer aufgestellt. Jeder Geschäftsführer ist zur alleinigen Vertretung der Gesellschaft befugt. Die Vertretungsbefugnis des bisherigen Geschäftsführers Christian Lochmüller ist erloschen. Als Geschäftsführer sind bestellt: Fabrikant Heinrich Leupold (Gefrees) und Fabrikant Christof Leupold (Kastenmühle).

Untergriesbach. Graphitbergwerk Bayern, G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis von Julius Davidson ist erloschen. Geschäftsführer ist nun Kaufmann Moritz Freund (Charlottenburg).

Passau. Niederbayerische Graphit-Bergbaugesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator: Bergwerksdirektor Wilhelm Kolb (Untergriesbach).

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 20 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen, können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Wir suchen für sofort einen tüchtigen

Formgiesser,

der auch etwas einrichten kann.

Annaburger Steingutfabrik Akt.-Ges., Kolmar i. Pos.

Zum sofortigen Eintritt gesucht ein tüchtiger

Werkmeister und Vorarbeiter

sowie mehrere

Werkzeug- und Matrizen-Schlosser, Mechaniker

für meine Matrizenschlosserei zur Erzeugung von Matrizen für die elektrotechnische Branche,

tüchtiger Oberstanzer und Vorarbeiter

für elektrotechnische Porzellankörper, der auch die Aufsicht über die Erzeugung in dieser Abteilung zu führen hat,

Modelleur

für elektrotechnische Porzellan-Isolier-Körper, der auch mit der Einrichtung der Modelle und Formen gut vertraut ist,

2 tüchtige, verläßliche Brenner

für den Porzellanofenbetrieb. Kriegsbeschädigte werden aufgenommen.

Porzellanfabrik Schatzlar,
Theodor Pohl in Schatzlar bei Trautenau, Böhmen.

Einige tüchtige Maler

für Rand und Staffage finden sofort Beschäftigung.

Porzellanfabrik Friedrich Kaestner, Oberhohndorf b. Zwickau i. Sa.

Ueber das Brennen von Porzellan.

Von Geh. Regierungsrat Dr. A. Heinecke, Direktor der Königl. Porzellan-Manufaktur zu Berlin. . . .

Preis M 1,—

Zu beziehen durch die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Simszeugmacher und Ofensetzer

stellt ein

Hirschberger Schamotteofen-Fabrik Paul Goebel,
Sechsstätte, Hirschberg i. Schles.

Einige Porzellandreher

für Hohlgeschirre in dauernde Beschäftigung gesucht.

Meißner Ofen- u. Porzellanfabrik vorm. C. Teichert, Meißen i. Sa.

Geübter

Glaspacker

oder zuverläss. Mann zum Anlernen f. dauernde Beschäft. sof. ges.

Oberhausener Glasfabrik,
Oberhausen, Rhld.

Modelleur
oder
Modelleinrichter,

welcher auch den Oberdreher-Posten zu versehen hat, sofort gesucht.

Paul Stein,
Auerbachshof, Chemnitz.

Suche für meine Privat-Porzellan- u. Emaillemalerei einen

tüchtigen Maler.

Derselbe muß in allen Schriftarten, sowie im Brennen bewandert sein. Angebote mit Zeugnisabschriften u. Gehaltsansprüchen erbeten an

Jak. Müller Wwe.,
Köln a. Rh., Weyerstraße 78.

Tüchtige Maler

für Emaille-Dekore, sowie einen

tüchtigen Brenner,

(auch möglichst Glasmaler) sofort für dauernde Stellung verlangt

Wilhelm Galland Nachf.
Hermann Böhm,
Glasraffinerie,
Berlin SW 68, Ritterstr. 46-47.

Für meine Großhandlung in Steingut-, Porzellan- und Glaswaren tüchtiger, branchekundiger, militärfreier event. auch kriegsbeschädigter

Lagerist und Kontorist

in dauernde Stellung zum möglichst sofortigen Antritt gesucht.

Johann Klein,
Fabrikniederlage
von Villeroy & Boch,
Wallerfangen a. d. Saar.

Wir such. zum sofort. Eintritt einen jüng.

Herrn für die Spedition

und einen zuverlässigen

Expedienten,

der bereits derartigen Posten bekleidet hat. Ferner einen

2. Buchhalter oder Dame.

Außerdem einen tücht.

Graveur

f. feine Kanten u. Vignetten. Erbitten Probearbeiten. Angeb. m. Gehaltsanspr., Photogr. u. Zeugnisabschr. an

Porzellanfabrik Fraureuth A.-G.,
Fraureuth b. Werdau i. Sa.

Verschiedenes.

(Nach Anzeigenschluß eingetroffen.)

Prima Kapselscherben

waggonweise zu kaufen gesucht. Angebote erbeten unter R E 150 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXV. Jahrgang, Nr. 18

Berlin, 3. Mai 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Töpferei-Berufsgenossenschaft

Sektion IV.

Sektionsversammlung.

Die diesjährige Sektionsversammlung, zu welcher die Mitglieder der Sektion gemäß § 24 Abs. 2 der Satzung vom 27. Juni 1912 eingeladen werden, findet statt am

Mittwoch, den 23. Mai 1917, mittags 12 Uhr in Meißen, Hauptbahnhof, 1. Stock.

Tagesordnung:

1. Geschäftliches.
2. Abnahme der Jahresrechnung für 1916.
3. Wahl des Ausschusses zur Prüfung der Jahresrechnung für 1917.
4. Festsetzung des Haushaltplanes für 1918.
5. Beschlüsse über Anträge von Sektionsmitgliedern, wenn solche nach § 24 Abs. 7 der Satzung eine Woche vor dem Versammlungstage bei dem Unterzeichneten schriftlich eingereicht werden.
6. Wahl des Ortes der nächstjährigen Versammlung.
7. Sonstiges.

Dresden, den 21. April 1917.

Der Vorstand der Sektion IV der Töpferei-Berufsgenossenschaft.

Heinrich Ruppe, Direktor, Vorsitzender.

Enteisenung von Wasser.

H. Stark.

Es ist nicht immer möglich, eine Porzellanfabrik an eine Zentralwasserleitung anzuschließen, die allen Anforderungen, die man im allgemeinen an ein zu Wirtschaftszwecken zu verwendendes Wasser stellt, Rechnung trägt. In solchen Fällen ist der Keramiker gezwungen, das Wasser selbst auf seine Brauchbarkeit für keramische Zwecke zu untersuchen, um die Einwirkung möglicherweise vorhandener, für Masse und Glasur schädlicher Bestandteile ausschalten zu können.

In nachstehendem soll gezeigt werden, wie der Nichtchemiker mit einfachen Hilfsmitteln das Vorhandensein von Eisen im Wasser feststellen kann. Es ist damit nicht gesagt, daß damit eine in einem chemischen Laboratorium auszuführende Untersuchung ausgeschlossen ist; sie wird sich im Gegenteil in manchen Fällen sogar als unumgänglich notwendig erweisen.

Fürs erste stelle man am Brunnen selbst fest, ob eine in einem reinen Glas entnommene Wasserprobe möglichst farblos, klar und frei von fremdartigem Geruch oder Geschmack ist. Diese Beurteilung an der Entnahmestelle ist insofern wichtig, weil in der Farbe durch längeres Stehen an der Luft eine Veränderung eintreten kann.

Ein Versuch, Eisen nachzuweisen, läßt sich schon am Brunnen ausführen, indem man das aus der Tiefe entnommene Wasser mit Luft kräftig schüttelt. Bereits nach kurzer Zeit wird bei Vorhandensein größerer Mengen von Eisen eine anfangs leichte, rasch zunehmende, zuletzt milchige Trübung und Gelbfärbung eintreten. In den meisten Fällen gelingt es, wenn man die Wasserprobe einige Zeit stehen läßt, Eisenhydroxyd in Gestalt von kleinen gelblichbraunen Flöckchen auszufällen, während sich das Wasser selbst wieder klärt.

Ein anderes Verfahren, das seiner bequemen Ausführung wegen mit am häufigsten geübt wird, ist folgendes:

Zur Ausführung sind notwendig:

Zwei ziemlich schlanke, ungefähr 300 ccm fassende Glaszylinder (Meßzylinder),

eine schwarze Papp- oder Metallhülse; mit der man diese Zylinder gegen seitlich einfallendes Licht schützen kann,

ein weißes Porzellanplättchen mit einem Loch in der Mitte zum Befestigen an einem Holzstäbchen,

eine Lösung von chemisch reinem Schwefelnatrium in destilliertem Wasser im Verhältnis 1 : 10. (Diese Lösung ist in einem braunen Gläschen mit eingeschliffenem Glasstopfen, den man, um ein Festhaften zu verhindern, mit etwas Vaseline einfettet, haltbar.)

Den einen der beiden Zylinder füllt man mit dem zu untersuchenden Wasser und versetzt dasselbe mit ungefähr 1 ccm der bereiteten Schwefelnatriumlösung. Nachdem man die schwarze Hülse über den Zylinder gestürzt hat, schaue man von oben auf das 2—5 cm tief in das Wasser eingetauchte weiße Porzellanplättchen. Je nach der Menge des vorhandenen Eisens wird man nach ungefähr 3—5 Minuten eine gelbe, grünliche oder dunkelbraune bis an schwärzlich grenzende Färbung wahrnehmen. Wenn es notwendig erscheint, stelle man zum Vergleich neben den ersten Zylinder den zweiten, aber ohne das darin befindliche Wasser mit Schwefelnatrium zu versetzen. Zu diesem Vergleich kann man auch destilliertes Wasser verwenden. Bei sehr hohem Eisengehalt läßt sich die Färbung des Wassers schon im Reagensglase beobachten. Durch dieses Verfahren lassen sich insbesondere Eisenoxydulverbindungen nachweisen. Auf Eisenoxyd reagiert Schwefelnatrium etwas weniger stark. Handelt es sich daher darum, in erster Linie Eisenoxydverbindungen nachzuweisen, so tut man das mit Kaliumsulfocyanat in salzsaurer Lösung. Rosa- bis Rotfärbung zeigt die Anwesenheit von Eisenoxyd an. — Eisenhaltige Wässer lassen sich vielfach schon an ihrem tintenartigen Geschmack erkennen.

Die Beobachtung, daß im Wasser vorhandenes Eisen sich bei Berührung mit Luft ausfällen läßt, hat dazu geführt, Enteisenungsanlagen nach diesem Grundsatz herzustellen. In einem Behälter — die Größe der am besten aus Beton hergestellten Anlage richtet sich nach dem Wasserbedarf — wird etwas über der Mitte zwischen zwei vielfach gelochten Zinkblechen ein ungefähr 40—60 cm hohes Filter aus Sand von 1—1½ mm Körnung errichtet. Über dem Filter befindet sich eine Brause, die das Wasser regenartig auf das Filter herabfallen läßt, wodurch es „gelüftet" und das vorhandene Eisen in Gestalt der oben beschriebenen Flöckchen (Eisenhydroxyd) ausgeschieden wird, welche im Sandfilter hängen bleiben, während das gereinigte Wasser in den unter dem Filter gelegenen Raum abtropft. Von hier aus wird es in ein neben der Enteisenungsanlage befindliches Sammelbecken geleitet. Handelt es sich um Wasser, bei dem sich das Eisen weniger schnell ausscheiden läßt, dann stellt man einen eigenen Lüfter her, indem man das Wasser erst durch ein in einem beson-

deren Behälter untergebrachtes ungefähr 1—1½ m hohes grobes Kies- und später erst durch ein in einem zweiten Behälter untergebrachtes Sandfilter rieseln läßt. Die Filter sind von Zeit zu Zeit von dem anhaftenden Schlamm zu reinigen.

Mit der Enteisenung wird man zweckmäßig erst dann beginnen, wenn durch Einwirkung von Luft in verhältnismäßig sehr kurzer Zeit Flocken von Eisenhydroxyd aus dem Wasser ausfallen oder bei Versetzung mit Schwefelnatrium grünliche Färbung eintritt. Da nicht alle zur Porzellanerzeugung verwendeten Rohstoffe völlig eisenfrei sind, so hat es auch weiter nichts zu sagen, wenn das verwendete Wasser sehr geringe Mengen von Eisenverbindungen führt, weil sich im allgemeinen die Eisenoxydulverbindungen, welche durch Berührung mit Luft (Sauerstoff) in Eisenoxydverbindungen übergegangen sind, durch reduzierendes Feuer beim Brennen wieder in die in sehr großer Verdünnung das Porzellan nicht färbenden Eisenoxydulverbindungen überführen lassen.

Bei eisenhaltigen Wässern, auch bei solchen mit verhältnismäßig sehr geringem, bei Verwendung zu wirtschaftlichen Zwecken nicht störendem Eisengehalt macht man oft die Wahrnehmung, daß längere Zeit, manchmal auch nur über Nacht in Bleirohren gestandenes Wasser gelbliche oder rostbraune Farbe zeigt. Rostbildung der Leitungsrohre ist, da Bleirohre in Betracht kommen, ausgeschlossen. Diese Erscheinung wird hervorgerufen durch in solchen Wässern gern auftretende Eisen- und Manganbakterien (Crenothrix), welche die Eigenschaft besitzen, in den von ihnen gebildeten weißlich-grauen Pilzrasen das im Wasser enthaltene Eisen aufzunehmen, wodurch dieselben eine gelbliche bis braune Färbung erhalten. Diese Pilzrasen, welche bei weiterer Entwickelung eine gallertartige Masse bilden, können bei größerer Wucherung sogar zur Verstopfung der Leitungsrohre führen. Löst sich nun eine solche Bakterienkolonie von der Rohrleitung ab und gelangt mit dem in sie eingelagerten Eisen durch das Wasser in Masse oder Glasur, so treten Eisenflecken in der Ware auf.

Eisenhaltige Wässer führen meist auch kleinere Mengen Mangan. Dasselbe verhält sich im allgemeinen genau wie Eisen, begünstigt auch die Wucherung der Crenothrix-Bakterien und ruft beim Porzellan dieselben Fehler hervor wie das Eisen. Es läßt sich in den meisten Fällen zusammen mit dem Eisen unter Anwendung des Lüftungsverfahrens ausscheiden. Der Niederschlag von Mangan unterscheidet sich von dem des Eisens hauptsächlich dadurch, daß die Farbe des ersteren ins Schwärzliche, die des letzteren ins Rötliche geht. Es kommt jedoch vor, daß die Entfernung von Mangan durch Lüftung des Wassers nicht gelingt, besonders in Fällen, in denen Mangan vorherrschend ist. Dann ist es gut, wenn man den Brunnenschacht mit einem Mantel, der mit Stücken von Ätzkalk (Weißkalk) gefüllt ist, umgibt und wenn auch der Boden mit einer Kalklage bedeckt ist. Diese Einrichtung scheidet jahrelang aus dem zuströmenden Wasser das Mangan aus.

Um aus den Leitungsrohren den anhaftenden von Eisen- und Manganbakterien gebildeten Schlamm und auch sonstige Verunreinigungen zu entfernen, ist zu empfehlen, von Zeit zu Zeit dem Durchmesser der Rohre entsprechende Bündel von Stahlspänen, wie sie zum Reinigen von Parkettböden verwendet werden, unter entsprechend hohem Druck durch die Leitung, von der man die Hähne abgeschraubt hat, zu treiben, wenn man es nicht vorzieht, durch Enteisenung des Wassers den Crenothrix-Bakterien die Vorbedingung zum Weiterleben zu nehmen.

Werden bei einer Wasserleitung Eisenrohre und eiserne Sammelbecken verwendet, so schützt man diese vor Rostansätzen dadurch, daß man sie mit einer Mischung von Teer und Leinöl bestreicht.

Mehrfarbige Aufschriften oder Verzierungen auf Glas.

Die Herstellung von Aufschriften und Verzierungen auf Glas geschieht bekanntlich in den meisten Betrieben durch Aufmalen oder Belegen mit Stanniol. Beim Aufmalen mit Farbe, wobei die Rückseite der Glaswaren hinterstrichen wird, erzielt man jedoch nicht immer die gewünschte Haltbarkeit der Verzierung, auch blättert der Stanniolbelag, wenn namentlich die Glasfläche beim Auftrage nicht fettfrei und sauber war, ab, und diese Fehlergebnisse haben zu weiteren Verbesserungsversuchen geführt.

Nach einer in dieser Richtung hin ausgearbeiteten neuen Arbeitsweise wird der Grundfarbenanstrich, der aus jeder beliebigen haltbaren Öl- oder Lackfarbe bestehen kann, nach seiner Antrocknung durchgeweicht, indem man zweckentsprechend das Stück in ein Wasserbad legt. Die Durchweichung wird so weit getrieben, daß sich der Farbenanstrich von der Glasplatte in Teilstücken, die der beabsichtigten Aufschrift entsprechen, ohne große Schwierigkeiten bis zur durchsichtigen Glasfläche ausheben läßt. Zu diesem Zwecke wird die Oberfläche des aufgeweichten Anstriches mit einem festen Papier, beispielsweise Ölpapier, durch Dextrin oder einen anderen geeigneten Klebestoff überzogen.

Ist das Überzugspapier nicht schon vorher mit der gewünschten Umrißzeichnung versehen, so wird diese nach der Antrocknung des Papiers entweder durch Pausverfahren oder unmittelbar übertragen und zwar derart, daß die Buchstaben, Verzierungen usw. mit einem Messer oder sonst geeigneten Gerät abgeschnitten werden können. Das Ausschneiden erfolgt so, daß auch gleichzeitig der Anstrich der Glasplatte mit durchschnitten wird und daß sich der ausgeschnittene Papierteil mit dem daran haftenden Grundanstrich herausheben läßt. Hiernach läßt man die Grundfarbe an dem Glase wieder fest werden, weicht dann den Rest des Papierüberzuges und des Klebstoffes mit Wasser los und entfernt ihn. Die von der Farbe befreiten Flächen des Glases können nunmehr nach Trocknung mit jeder beliebigen Farbe oder mit Blattgold belegt werden.

Will man jedoch Matt- neben Blattgoldbelag herstellen, so werden zuerst die Teile für Mattgoldbelag ausgehoben und die freigewordenen Stellen des Glases mit Anlegeöl überzogen. Hinterher werden die anfangs mit ausgeschnittenen Flächen für den Blankgoldbelag freigelegt und wird der übrige Papierüberzug, wie vorerwähnt, entfernt. Zum Schluß werden die ausgehobenen Stellen mit Blankgold belegt. Die mit Anlegeöl grundierten Flächen erscheinen dann auf der Vorderseite der Glasplatte mattgold. Nach dieser Arbeit ist das Werkstück soweit fertig und kann nach Bedarf noch mit einer allgemeinen Schutzschicht überstrichen werden.

Um Verzierungen verschiedener Art auf Glas anzubringen, empfiehlt sich auch noch folgendes in Österreich häufig angewandtes Verfahren: Man bereitet, nachdem man die Glasplatten oder Glasgegenstände sorgfältig gereinigt hat, eine nicht zu dicke Chromleimlösung, bestehend aus 80 T. Vergolderleim und 20 T. doppeltchromsaurem Kali, bewahrt die Flüssigkeit bis zum Gebrauche in dunklen Flaschen an einem dunklen Orte auf und überstreicht oder besser übergießt mit dieser Leimlösung im Dunkeln (bei rotem Licht!) das Glas, worauf man es an einem staubfreien Orte trocknen läßt. Nun verwendet man sogenannte negative Schriftschablone, legt diese auf den Glasgegenstand, setzt ihn einige Zeit dem Tageslichte aus und entwickelt durch Übergießen mit Wasser die Schriftzeichen, wobei es sich zeigen wird, daß überall dort, wo die Leimschicht belichtet wurde, diese auf dem Glase haften bleibt, während die übrige Schicht sich leicht entfernen läßt. Nun trocknet man die Fläche bis zur Zähklebrigkeit und trägt unter abermaliger Benützung der Deckschablone den Blattgold-, Stanniol- oder Farbenbelag auf. Hat man die Chromleimschicht schwarz gefärbt, so daß die Verzierungen ebenfalls rein schwarz erscheinen, so kann man zweckmäßig die ausgesparten Flächenzwischenräume mit Goldflußpulver belegen, das den Wirkungsgrad noch bedeutend erhöht. Werden die mit Chromleim hergestellten Verzierungen mit Asphaltpulver eingestäubt und bei mäßiger Wärme fixiert, so erreicht man auch einen guten Schutzgrund, welcher der Einwirkung von Mattsalzdämpfen widersteht und also auch für Mattverzierungen angewandt werden kann. P.

Ausbesserung von Rissen an Brennöfen.

Gustav H. Janke.

Rissiges Ofenmauerwerk ist dem Ofenbesitzer und Betriebsleiter sehr verhaßt, weil die Undichtigkeiten den Betrieb störend beeinflussen, die Gefahr, schlechte Ware durch plötzliche Kühlung zu erhalten, erhöhen und Zeit- und Geldverluste dadurch herbeiführen können. Der sorgsame Betriebsleiter wird daher nach jedem Brande das Mauerwerk auf Risse prüfen und bestrebt sein, diese sofort zu beseitigen. Leider sind diese Ausbesserungsarbeiten nicht immer von Dauer, sondern meistens zeigt sich der Riß nach dem nächsten Brande wieder, und seine völlige Beseitigung gelingt erst, wenn man den Ofen außer Betrieb setzt und das Mauerwerk an dieser Stelle von Grund auf erneuert.

Mitunter aber gelingt es durch einfache Mittel doch, die Rissebildung zu entfernen, wie der Verfasser den Fachgenossen mitteilen kann. Bei einem immer wiederkehrenden Riß im Mauerwerk eines kleinen Muffelofens besserte ich den Schaden auf folgende Weise aus: Als sich der Riß nach dem Brande wieder zeigte, nahm ich ein altes Stück Jute von einem Sack und wälzte es in magerem Mörtel, bis es völlig durchtränkt war. Darauf feuchtete ich die Ofenwand gut an, verstrich den Riß und klebte über ihn außen auf das Ofenmauerwerk den alten Sack. Seit dieser Zeit ist der Riß geschwunden.

Blei-, borsäure- und natronfreie Steingutglasuren.

C. Tostmann.

(Mitteilung aus dem Chemischen Laboratorium für Tonindustrie, Professor Dr. H. Seger & E. Cramer, G. m. b. H. in Berlin).

Als mir im vorigen Jahre von dem ständigen Arbeitsausschuß der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland die Aufgabe gestellt wurde, Versuche zur Herstellung blei- und borsäurefreier Steingutglasuren anzustellen, da war ich mir vollkommen darüber klar, daß es nicht leicht sein würde, diese Arbeit zu einem befriedigenden Ergebnis zu führen. Trotzdem glaubte ich aber den Auftrag übernehmen zu müssen, da solche Glasuren ein dringendes Bedürfnis geworden sind.

Bei der großen Schwierigkeit, die zur Glasurherstellung erheblichen Mengen von Borax oder Borsäure selbst zu schwindelnd hohen Preisen zu erhalten, hat sich der Übergang zu borsäurefreien Steingutglasuren in der Praxis bereits vielfach vollzogen. Durch die Schaffung solcher borsäurefreien aber bleihaltigen Glasuren haben sich Berdel[1]), Bollenbach und Pukall[2]) große Verdienste um die deutsche Steingutindustrie erworben. Auch das Chemische Laboratorium für Tonindustrie in Berlin hat für eine Anzahl von Betrieben derartige Glasuren ausgearbeitet, worauf ich schon früher hingewiesen habe[3]). Diese Glasuren enthalten aber meist größere Mengen von Bleioxyd als die borsäurehaltigen Glasuren, und durch ihre Einführung konnte der Tatsache nicht Rechnung getragen werden, daß Bleiverbindungen ebenfalls knapp sind und daß ihre Freigabe in genügenden Mengen schwer zu erreichen ist. Eine richtige Kriegsglasur darf jedoch nur solche Stoffe enthalten, die in hinreichender Menge und zu erschwinglichen Preisen zu haben sind. Das müssen aber Glasuren sein, die weder Blei- noch Borverbindungen enthalten und zu deren Herstellung womöglich auch keine Soda nötig ist.

Blei- und borsäurefreie Glasuren sind schon im frühesten Altertum verwendet worden. Nach den Untersuchungen von Burton[4]) und Klein[5]) sind die von den alten Ägyptern verwendeten Glasuren Gläser, die aus Alkalien, Erdalkalien und Kieselsäure zusammengeschmolzen wurden. Klein nimmt auf Grund einer von ihm vorgenommenen Analyse für eine altägyptische Glasur die Formel an:

$$\left.\begin{array}{l}0{,}70\ KNaO\\0{,}02\ MgO\\0{,}28\ CaO\end{array}\right\}\ 0{,}046\ Al_2O_3\ .\ 3{,}066\ SiO_2.$$

Heinecke und Eisenlohr[6]) fanden bei der Untersuchung von alten Fliesen der Omar-Moschee in Jerusalem, daß diese eine Glasur von folgender Zusammensetzung trugen:

$$\left.\begin{array}{l}0{,}24\ CaO\\0{,}05\ MgO\\0{,}56\ Na_2O\\0{,}14\ K_2O\\0{,}01\ PbO\end{array}\right\}\ 0{,}01\ Al_2O_3\ .\ 3{,}2\ SiO_2.$$

Pukall und Berge[7]) verwendeten auf ähnlich zusammengesetzten Massen eine Glasur von der Zusammensetzung:

$$\left.\begin{array}{l}0{,}7\ Na_2O\\0{,}3\ CaO\end{array}\right\}\ 3\ SiO_2.$$

Wie man sieht, sind diese drei Glasuren ganz ähnlich zusammengesetzt, wenn auch die Glasur von den Fliesen der Omar-Moschee, streng genommen, nicht hierher gehört, da sie ja, wenn auch in äußerst geringem Maße, bleihaltig ist. Die Leichtflüssigkeit läßt nichts zu wünschen übrig, denn nach Angaben von Pukall schmilzt die Glasur schon bei Segerkegel 010—06 (010a—04a) glatt aus, während allerdings Heinecke Goldschmelzhitze (Segerkegel 02a) anwandte. Leider sind aber derartig zusammengesetzte Glasuren für keramische Massen nicht verwendbar, da sie sehr leicht entglasen und nur auf einem Scherben einigermaßen rissefrei haften, der ungefähr die Zusammensetzung von natürlichem Sandstein hat, also fast ganz aus Kieselsäure besteht.

[1]) Keramische Rundschau 1916, Nr. 48 u. 49; Sprechsaal 1916, Nr. 46 u. 47.

[2]) Sprechsaal 1917, Nr. 3—5.

[3]) Keramische Rundschau 1916, Nr. 44; Sprechsaal 1916, Nr. 50.

[4]) Sprechsaal 1912, Nr. 45.

[5]) Sprechsaal 1913, Nr. 3.

[6]) Keramische Rundschau 1912, Nr. 50. Tonindustrie-Zeitung 1912, Nr. 150. Sprechsaal 1912, Nr. 50.

[7]) Sprechsaal 1912, Nr. 48.

Einen großen Fortschritt bedeuteten daher die auf Pukalls Vorschlag von Berge[8]) ausgearbeiteten sog. Wasserglasglasuren. Die Versuche dienten dem Zweck, den Töpfern ungefrittete bleifreie Glasuren von hinreichender Leichtflüssigkeit zu liefern, und waren in soweit erfolgreich, als es Berge gelang, einige bei Segerkegel 08 (07a—06a) ausschmelzende Glasuren zu finden, deren Verwendbarkeit in der Praxis leider an ihrer leichten Zersetzbarkeit durch Wasser scheiterte. Immerhin geben diese Versuche schätzbare Winke für die Herstellung blei- und borsäurefreier Steingutglasuren.

Vor kurzem wurden im Fragekasten der Keramischen Rundschau[9]) zwei ungefrittete Steingutglasuren bekannt gegeben, deren Zusammensetzung mich an ihrer Brauchbarkeit zweifeln ließ. Die Nachprüfung ergab aber, daß sie bei den angegebenen Temperaturen auf dem Scherben einer Steingutfabrik rissefrei ausschmolzen, wenn auch der fehlende Spiegel darauf schließen ließ, daß sie recht gut noch mehr Feuer vertragen konnten. Die beiden Glasuren seien deshalb hier angegeben.

Glasur für Segerkegel 2.

$$\left.\begin{array}{l}0{,}15\ K_2O\\0{,}56\ CaO\\0{,}29\ BaO\end{array}\right\}\ 0{,}44\ Al_2O_3\ .\ 2{,}86\ SiO_2.$$

Versatz:

82 Quarzsand
83 Feldspat
55 Kalkspat
58 Bariumkarbonat
74 Zettlitzer Kaolin

Glasur für Segerkegel 5.

$$\left.\begin{array}{l}0{,}14\ K_2O\\0{,}56\ CaO\\0{,}30\ BaO\end{array}\right\}\ 0{,}6\ Al_2O_3\ .\ 3{,}76\ SiO_2$$

Versatz:

30 Quarzsand
20 Feldspat
14 Kalkspat
15 Bariumkarbonat
30 Zettlitzer Kaolin.

Man sieht aus diesen beiden Versätzen, daß selbst Glasuren mit einem sehr geringen Alkaligehalt trotz hohem Gehalt an Aluminiumoxyd noch verhältnismäßig leichtschmelzbar sein können.

Wie ich ohne weiteres annahm und durch die Brennprobe bestätigt fand, sind bei den Temperaturangaben die alten Segerkegel zugrunde gelegt. Es sei deshalb, um Irrtümern vorzubeugen, betont, daß der Schmelzpunkt von Segerkegel 2 zwischen den Schmelzpunkten von Segerkegel 3a und 4a liegt.

Leider ist in den Schmelzpunktsangaben nach Segerkegeln in neuerer Zeit eine Verwirrung eingetreten, die das Vergleichen von Temperaturangaben ganz unnötig erschwert. Während in der Industrie nur noch in einer kleinen Minderzahl von Fällen die alten Segerkegel Verwendung finden, werden in der keramischen Wissenschaft auch heute noch recht häufig die Brenntemperaturangaben nach alten Segerkegeln gemacht. Außerdem wird aber bei den Angaben sehr oft das a-Zeichen der neuen Segerkegel einfach fortgelassen. Wie groß die durch diese Verhältnisse hervorgerufene Unsicherheit ist, leuchtet ohne weiteres ein, wenn man die alten und die neuen Segerkegel einander nach ihren Schmelzpunkten gegenüberstellt.

Segerkegel 010 = 010a = 900°
„ 09 (930°) = 09a (920°) — 08a (940°)
„ 08 (970°) = 07a (960°) — 06a (980°)
„ 07 = 05a = 1000°
„ 06 = 04a = 1020°
„ 05 = 03a = 1040°
„ 04 = 02a = 1060°
„ 03 = 01a = 1080°
„ 02 = 1a = 1100°
„ 01 = 2a = 1120°
„ 1 = 3a = 1140°
„ 2 (1155°) = 4a (1160°)
„ 3 (1170°) = 4a (1160°) — 5a (1180°)

Wie man aus dieser Zusammenstellung sieht, weichen die gleich bezeichneten alten und neuen Segerkegel in ihren Schmelzpunkten teilweise recht erheblich von einander ab, und die dadurch bedingte Unsicherheit in der keramischen Fachliteratur ist nichts weniger als angenehm. Dieser Zwiespalt wäre ja sofort beseitigt, wenn die alten Segerkegel überhaupt nicht mehr hergestellt würden.

[8]) Sprechsaal 1916, Nr. 1—3.

[9]) Keramische Rundschau 1916, Nr. 48.

Das läßt sich aber leider nicht durchführen, da einige Fabriken, die stark eisenoxydhaltige Tone verarbeiten, in der Weiterbenutzung der alten, ebenfalls Eisenoxyd enthaltenden Segerkegel einen großen Vorteil sehen, so daß ihren Wünschen Rechnung getragen werden muß. Dieser Grund liegt aber bei dem Forscher nicht vor, vielmehr ist es hier lediglich eine gewisse Bequemlichkeit, die ihn die alten Segerkegel weiter benutzen läßt; eine Bequemlichkeit aber, die andern große Unbequemlichkeiten bereitet, ja sie leicht zu Trugschlüssen verführen kann.

Ich habe diese Frage, die ja eigentlich nicht in den Rahmen meiner Arbeit fällt, angeschnitten, weil mir bei meinen Versuchen die Unsicherheit der Temperaturangaben unangenehm aufgefallen ist, und ich möchte daher den Vorschlag machen, daß in Zukunft doch von allen Forschern ausschließlich die neuen Segerkegel verwendet werden möchten. Namentlich unsere Fachschulen könnten sich ein Verdienst erwerben, wenn sie sowohl im Unterricht wie bei ihren Veröffentlichungen die neuen Segerkegel zugrunde legten und ihre Schüler auf den Unterschied in den Schmelzpunkten hinwiesen.

Zu den blei- und borsäurefreien Glasuren gehören schließlich noch die Porzellanglasuren und die Salzglasur für Steinzeug. Sie sind aber beide für Steingut wegen ihrer hohen Brenntemperaturen ungeeignet. Die Salzglasur ist aber in sofern beachtenswert, als sie auch keine Erdalkalien enthält, sondern eine reine Alkali-Tonerdeglasur ist. Wegen ihrer Zusammensetzung sei auf die Arbeit von Maeckler[10]) verwiesen. Danach ist die mittlere Zusammensetzung der Salzglasur

$$1\ Na_2O\ .\ 0{,}67\ Al_2O_3\ .\ 3{,}33\ SiO_2.$$

Zum Aufbrennen der Proben benutzte ich zwei verschiedene Massen von folgender Zusammensetzung:

	Masse 1.	Masse 2.
Tonsubstanz	35	50
Quarz	60	45
Feldspat	5	5
	100	100

Zur Herstellung dieser beiden Massen wurde Wildsteiner Steingutton, Zettlitzer Kaolin, Hohenbockaer Sand und norwegischer Feldspat verwendet. Bei der Berechnung der Massezusammensetzung wurde der Zettlitzer Kaolin als reine Tonsubstanz betrachtet. Der Wildsteiner Steingutton hatte folgende Zusammensetzung:

96,26	Tonsubstanz
2,84	Quarz
0,90	Feldspat
100,00	

Die Massen enthalten:

	Masse 1.	Masse 2.
Wildsteiner Steingutton	20,8	26,0
Zettlitzer Kaolin	15,0	25,0
Hohenbockaer Sand	59,4	44,3
Feldspat	4,8	4,7
	100,0	100,0

Beide Massen wurden bei Segerkegel 9 gebrannt.

Masse 1 wurde gewählt, weil anzunehmen war, daß Glasuren mit hohem Alkaligehalt und niedrigem Schmelzpunkt zum haarrissefreien Haften teilweise einen Scherben mit hohem Quarz- und niedrigen Tonsubstanzgehalt erfordern würden. Eine Masse von gleicher Zusammensetzung hat ja schon Seger[11]) für seine bleifreien Glasuren verwendet. Die Masse ist natürlich sehr kurz, immerhin für viele Zwecke, z. B. zum Trockenpressen von Wandplatten, noch gut verwendbar. Glasuren, die auf einem solchen quarzreichen Scherben Haarrisse bekommen, sind von vornherein als unbrauchbar zu betrachten. Masse 2 entspricht der Zusammensetzung der allgemein verwendeten Hartsteingutmassen. Sie wurde gewählt, weil angestrebt werden mußte, Glasuren ausfindig zu machen, die auch zu einem solchen Scherben passen. Da von einer Glasur, bei der dies der Fall ist, ohne weiteres angenommen werden kann, daß für sie auch ein passender Kalksteingutscherben gefunden werden kann, habe ich von der Verwendung von Kalksteingutmassen vorläufig Abstand genommen.

Für blei- und borsäurefreie Glasuren kommen als Versatzstoffe in Betracht:

1) Alkalien: Kali und Natron.
2) Erdalkalien: Kalk, Strontian, Baryt.
3) Magnesiumoxyd.
4) Zinkoxyd.
5) Aluminiumoxyd.
6) Kieselsäure.
7) Fluoride.

Seltene Metalloxyde, von denen das eine oder das andere vielleicht Erfolg versprechen könnte, wurden nicht in den Bereich der Untersuchungen einbezogen, da sie wohl kaum in genügenden Mengen zu beschaffen sind und, selbst wenn dies möglich sein sollte, nur zu unerschwinglich hohen Preisen. Von der Verwendung von Fluoriden habe ich ebenfalls Abstand genommen, da sie nach meinen Erfahrungen nicht nur die Haarrissebildung begünstigen, sondern auch eine unliebsame Quelle von Fabrikationsfehlern sind.

Da es darauf ankam, möglichst rasch brauchbare Ergebnisse zu erhalten, wurde von einer planmäßigen Bearbeitung aller Möglichkeiten Abstand genommen und unter Zugrundelegung der bereits vorliegenden Erfahrungen die Zusammensetzung der zu prüfenden Glasuren rein empirisch ausgewählt.

Je höher der Schmelzpunkt einer Glasur liegt, um so leichter ist es, sie ohne Verwendung von Bleioxyd und Borsäure herzustellen. Es genügt daher die Herstellung brauchbarer Glasuren mit möglichst niedrigem Schmelzpunkt und die Feststellung, welches die niedrigste Temperatur ist, für die solche Glasuren noch zu finden sind. Mit solchen leichtschmelzbaren Glasuren kann man dann ohne Schwierigkeit strengflüssigere Glasuren herstellen, wenn man sie mit einer schwer schmelzbaren Glasur ähnlicher Zusammensetzung, z. B. Segerporzellanglasur, mischt.

Für die ersten Versuche legte ich die Zusammensetzung von zwei der von Berge angegebenen Wasserglasglasuren zugrunde, wobei aber der Versatz bis auf etwas auf der Mühle zuzugebenden Kaolin gefrittet wurde.

Glasur 1.

$$\left.\begin{matrix}0{,}20\ K_2O\\0{,}80\ Na_2O\end{matrix}\right\}\ 0{,}25\ Al_2O_3\ .\ 3{,}9\ SiO_2$$

Fritte:		Mühlenversatz:	
111,8	Feldspat	317,4	Fritte
84,8	wasserfreie Soda	13,0	Zettlitzer Kaolin
156,0	Hohenbockaer Sand	330,4	
352,6			

Glasur 2.

$$\left.\begin{matrix}0{,}2\ K_2O\\0{,}7\ Na_2O\\0{,}1\ CaO\end{matrix}\right\}\ 0{,}25\ Al_2O_3\ .\ 3{,}56\ SiO_2$$

Fritte:		Mühlenversatz:	
111,8	Feldspat	296,4	Fritte
74,2	wasserfreie Soda	13,0	Zettlitzer Kaolin
10,0	Kreide	309,4	
135,6	Hohenbockaer Sand		
331,6			

Beide Glasuren waren bei Segerkegel 08a zwar ausgeschmolzen, aber nicht genügend stark, um bei dieser Temperatur Verwendung finden zu können. Bei Segerkegel 05a schmelzen sie glatt aus und zeigen einen guten Spiegel. Da sie aber auf der quarzreichen Masse 1 Haarrisse bekommen, können sie als Steingutglasuren keine Verwendung finden.

Es erschien von vornherein wünschenswert, mit einem höheren Erdalkaligehalt zu arbeiten, da solche Fritten vom Wasser weniger stark angegriffen werden und die Unterglasurfarben besser entwickeln. Bei den nach dieser Richtung hin ausgeführten Versuchen zeigte es sich, daß die folgenden Glasuren bei Segerkegel 05a glatt und mit gutem Spiegel ausfließen:

Glasur 3.

$$\left.\begin{matrix}0{,}35\ K_2O\\0{,}35\ Na_2O\\0{,}15\ CaO\\0{,}15\ BaO\end{matrix}\right\}\ 0{,}15\ Al_2O_3\ .\ 2{,}80\ SiO_2$$

Fritte:		Mühlenversatz:	
55,9	Feldspat	258,5	Fritte
34,5	Pottasche	13,0	Zettlitzer Kaolin
37,1	wasserfreie Soda	271,5	
15,0	Kreide		
29,6	Bariumkarbonat		
126,0	Hohenbockaer Sand		
298,1			

Glasur 4.

$$\left.\begin{matrix}0{,}35\ K_2O\\0{,}35\ Na_2O\\0{,}15\ CaO\\0{,}15\ SrO\end{matrix}\right\}\ 0{,}15\ Al_2O_3\ .\ 2{,}80\ SiO_2$$

---

[10]) Tonindustrie-Zeitung 1905, Nr. 40.

[11]) Gesammelte Schriften, 2. Aufl., S. 501.

Fritte:	Mühlenversatz:
55,9 Feldspat	251,1 Fritte
34,5 Pottasche	13,0 Zettlitzer Kaolin
37,1 wasserfreie Soda	264,1
15,0 Kreide	
22,2 Strontiumkarbonat	
126,0 Hohenbockaer Sand	
290,7	

Auch diese beiden Glasuren hatten auf Masse 1 Haarrisse. Da frühere Beobachtungen mich zu der Überzeugung gebracht hatten, daß das Kali die Haarrissebildung erheblich weniger begünstigt als das Natron, eine Tatsache, die durch Berdel[12]) bestätigt wird, so wurden zu den folgenden Versuchen nur natronfreie Versätze verwandt, was bei der großen Sodaknappheit zugleich eine Erleichterung in der Beschaffung der Ersatzstoffe bedeutet. Die günstige Wirkung dieser Maßnahme zeigte sich sofort bei Glasur 5, die bis auf das gänzliche Fehlen des Natrons der Glasur 1 ganz ähnlich ist.

Glasur 5.

$1\ K_2O\ .\ 0{,}25\ Al_2O_3\ .\ 4\ SiO_2$

Fritte:	Mühlenversatz:
111,8 Feldspat	349 Fritte
110,4 Pottasche	13 Zettlitzer Kaolin
162,0 Hohenbockaer Sand	362
384,2	

Bei Segerkegel 05a ist die Glasur zwar glatt ausgeflossen, es erschien aber vorteilhafter, sie etwas höher zu brennen. Bei Segerkegel 03a steht sie auf Masse 1 haarrissefrei mit tadellosem Spiegel, auf Masse 2 bekommt sie aber Haarrisse. Gegen die Verwendung einer solchen Glasur im Großbetriebe bestehen jedoch Bedenken. Da schon der fein gemahlene Feldspat an Wasser merkbare Spuren von Alkali abgibt, so steht zu befürchten, daß dies bei einer Fritte, die bei gleichem Kaligehalt erheblich weniger Aluminiumoxyd und Kieselsäure enthält, als der Feldspat, in verstärktem Maße der Fall sein wird. Festgestellt habe ich den Grad der Alkaliabgabe nicht, da ich diese Glasur nur als Ausgangspunkt für andere, bei höheren Temperaturen schmelzende Glasuren betrachtete. Durch Mischen der Glasur 5 mit Segerporzellanglasur kann man nämlich Glasuren für jede beliebige Brennhöhe herstellen. Hat man die Mischung festgestellt, die den gewünschten Schmelzpunkt hat, so stellt man diese Glasur allerdings besser nicht durch Mischung, sondern aus einer besonderen Fritte her, die wegen ihres Kalk- und höheren Aluminiumoxydgehaltes weniger leicht zersetzlich ist.

So ergibt die Mischung von 6 Teilen Glasur 5 und 4 Teilen Segerporzellanglasur z. B. eine Glasur, die bei Segerkegel 3a auf einem aus einem Großbetriebe stammenden Kalksteingut, auf dem bleihaltige Glasuren ziemlich leicht Haarrisse bekommen, rissefrei haftet. Es ist dies die folgende Glasur:

Glasur 6.

$$\left.\begin{matrix}0{,}7\ K_2O\\0{,}3\ CaO\end{matrix}\right\}\ 0{,}35\ Al_2O_3\ .\ 4\ SiO_2$$

Fritte:	Mühlenversatz:
167,7 Feldspat	348,1 Fritte
55,2 Pottasche	13,0 Zettlitzer Kaolin
30,0 Kreide	361,1
126,0 Hohenbockaer Sand	
378,9	

Von den Basen ist außer den Alkalien das Zinkoxyd das stärkste Flußmittel, das allerdings, falls es in größeren Mengen in eine Glasur eingeführt wird, leicht Trübungen oder Kristallisationen hervorruft. Andererseits werden Zinkoxyd enthaltende Glasuren nicht so leicht haarrissig. Diese Betrachtungen führten zur Herstellung der

Glasur 7.

$$\left.\begin{matrix}0{,}7\ K_2O\\0{,}3\ ZnO\end{matrix}\right\}\ 0{,}25\ Al_2O_3\ .\ 4\ SiO_2$$

Fritte:	Mühlenversatz:
111,8 Feldspat	345,1 Fritte
69,0 Pottasche	13,0 Zettlitzer Kaolin
24,3 Zinkoxyd	358,1
162,0 Hohenbockaer Sand	
367,1	

Diese Glasur haftet auf Masse 1 und auf Masse 2 mit gutem Spiegel rissefrei und entwickelt die Unterglasurfarben besser, als man nach ihrem immerhin erheblichen Zinkoxydgehalt erwarten konnte.

[12]) Keramische Rundschau 1916, Nr. 48. Sprechsaal 1916, Nr. 46.

Sobald durch Mischen der Glasur 7 und Glasur 5 der Zinkoxydgehalt herabgesetzt wurde, trug der Scherben 2 die Glasur nicht mehr rissefrei.

Ein gleichzeitig vorgenommener Versuch, durch Herabsetzung des Aluminiumoxyd- und Kieselsäuregehalts zu leichtflüssigeren Glasuren zu kommen, führte zu folgenden Glasuren:

Glasur 8.

$$\left.\begin{matrix}0{,}7\ K_2O\\0{,}3\ ZnO\end{matrix}\right\}\ 0{,}15\ Al_2O_3\ .\ 3{,}0\ SiO_2$$

Fritte:	Mühlenversatz:
55,9 Feldspat	274,6 Fritte
82,8 Pottasche	13,0 Zettlitzer Kaolin
24,3 Zinkoxyd	287,6
138,0 Hohenbockaer Sand	
301,0	

Glasur 9.

$$\left.\begin{matrix}0{,}7\ K_2O\\0{,}3\ CaO\end{matrix}\right\}\ 0{,}15\ Al_2O_3\ .\ 3{,}0\ SiO_2$$

Fritte:	Mühlenversatz:
55,9 Feldspat	267,1 Fritte
82,8 Pottasche	13,0 Zettlitzer Kaolin
30,0 Kreide	280,1
138,0 Hohenbockaer Sand	
306,7	

Glasur 10.

$$\left.\begin{matrix}0{,}7\ K_2O\\0{,}3\ MgO\end{matrix}\right\}\ 0{,}15\ Al_2O_3\ .\ 3{,}0\ SiO_2$$

Fritte:	Mühlenversatz:
55,9 Feldspat	262,3 Fritte
82,8 Pottasche	13,0 Zettlitzer Kaolin
25,2 Magnesiumkarbonat	275,3
138,0 Hohenbockaer Sand	
301,9	

Durch Mischung wurden dann noch folgende Glasuren hergestellt:

Glasur 11.

$$\left.\begin{matrix}0{,}7\ K_2O\\0{,}1\ CaO\\0{,}2\ ZnO\end{matrix}\right\}\ 0{,}15\ Al_2O_3\ .\ 3{,}0\ SiO_2$$

Versatz:

2 Glasur 8
1 „ 9

Glasur 12.

$$\left.\begin{matrix}0{,}70\ K_2O\\0{,}15\ CaO\\0{,}15\ ZnO\end{matrix}\right\}\ 0{,}15\ Al_2O_3\ .\ 3{,}0\ SiO_2$$

Versatz:

1 Glasur 8
1 „ 9

Glasur 13.

$$\left.\begin{matrix}0{,}7\ K_2O\\0{,}2\ CaO\\0{,}1\ ZnO\end{matrix}\right\}\ 0{,}15\ Al_2O_3\ .\ 3\ SiO_2$$

Versatz:

1 Glasur 8
2 „ 9

Glasur 14.

$$\left.\begin{matrix}0{,}70\ K_2O\\0{,}15\ CaO\\0{,}15\ MgO\end{matrix}\right\}\ 0{,}15\ Al_2O_3\ .\ 3\ SiO_2$$

Versatz:

1 Glasur 9
1 „ 10

Auch diese Glasuren bedurften zum glatten Ausschmelzen einer dem Segerkegel 03a entsprechenden Brenntemperatur. Sie hafteten alle rissefrei auf Masse 1, während sie auf Masse 2 rissig wurden. Nur die magnesiahaltigen Glasuren 10 und 14 zeigten ein abweichendes Verhalten. Sie hafteten auch auf Masse 2 rissefrei, waren aber noch nicht genügend ausgeschmolzen. Da die unter ihnen liegenden

Unterglasurfarben stark angegriffen waren, wurden die Brenntemperaturen dieser beiden Glasuren nicht festgestellt.

Auffallend ist, daß die Zinkglasur 8 nicht wesentlich leichtflüssiger ist als Glasur 7. Glasur 8 entwickelt die Unterglasurfarben besser als die kieselsäure- und aluminiumoxydreicheren Glasuren, aber nicht so gut wie die Kalkglasur 9, die auch auf Masse 2 die wenigsten Haarrisse hatte. Da alle hergestellten Glasuren zähflüssig sind, vertragen sie ganz gut eine Erhöhung der Brenntemperatur und werden dann voraussichtlich auch auf weniger quarzreichem Scherben rissefrei haften. Dies ist vor allen Dingen bei Glasur 9 anzunehmen.

Diese Glasur wurde durch Erhöhung des Kaolinzusatzes in der Weise abgeändert, daß sie folgende Zusammensetzung hatte:

Glasur 15.

$$\left.\begin{array}{l}0{,}7\ K_2O\\0{,}3\ CaO\end{array}\right\}\ 0{,}25\ Al_2O_3\ .\ 3{,}2\ SiO_2$$

Versatz:
267,1 Fritte zu Glasur 9
39,0 Zettlitzer Kaolin.

Die Glasur schmilzt bei Segerkegel 1a mit gutem Spiegel glatt aus, entwickelt die Unterglasurfarben gut und haftet auf Masse 2 rissefrei.

Glasuren mit niedrigerem Kieselsäure- und Aluminiumoxydgehalt in den Bereich der Untersuchung einzubeziehen, erschien mir wenig erfolgversprechend, da bei solchen basischen Glasuren der Erdalkaligehalt auf Kosten der Alkalien wesentlich erhöht werden müßte, so daß es höchst unwahrscheinlich ist, auf diesem Wege zu leichtflüssigen Glasuren zu gelangen. Daß diese Vermutung richtig ist, zeigen die vorläufigen Ergebnisse der Versuche von Berdel[13]), dessen Glasuren, trotzdem ihr Kieselsäuregehalt bis auf 1,4 Äquivalente herabgeht, erst von Segerkegel 1 (3a) an ausschmelzen. Außerdem sind basische Glasuren viel empfindlicher gegen die Einwirkung der stets in den Ofengasen enthaltenen schwefligen Säure als saure Gläser, wodurch ihre Verwendbarkeit stark erschwert wird. Ebenso habe ich davon Abstand genommen, Versuche mit aluminiumoxydfreien oder -armen Glasuren anzustellen, da solche Glasuren leicht Entglasungserscheinungen zeigen und daher für die langsame Erhitzung und Abkühlung im großen Ofen kaum geeignet sein werden. Außerdem sind solche Glasuren besonders empfindlich gegen Haarrisse. Ich bin deshalb unter einen Aluminiumgehalt von 0,15 Äquivalenten nicht heruntergegangen, weil bis zu dieser Menge das Aluminiumoxyd nach den Untersuchungen von Singer[14]) den Schmelzpunkt eher herabsetzt als erhöht, bei einer weiteren Erniedrigung des Aluminiumoxydsgehalts demnach eine wesentliche Erniedrigung des Schmelzpunktes nicht zu erwarten war.

Man wird daher wohl annehmen können, daß bei Segerkegel 05a so ziemlich die niedrigste Brenntemperatur liegt, für die sich blei- und borsäurefreie Glasuren überhaupt herstellen lassen.

Ich möchte es nicht unterlassen, darauf hinzuweisen, daß Herr Regierungsrat Dr. H. Hecht im Chemischen Laboratorium für Tonindustrie unabhängig von mir erfolgreiche Versuche zur Herstellung blei- und borsäurefreier Glasuren angestellt hat. Die bei Segerkegel 05a mit gutem Glanz ausgeflossenen Glasuren stehen auf Masse 2 rissefrei.

Bei meiner Arbeit, die den Stoff keineswegs erschöpft, handelt es sich nur um Laboratoriumsversuche. Man darf daher aus den hier mitgeteilten Ergebnissen keine übereilten Schlüsse ziehen. Wie sich die Glasuren im Großbetriebe verhalten, muß erst nachgeprüft werden. Vor allen Dingen bedarf es eingehender Feststellungen, wie sich solche Glasuren bei der allgemein üblichen oxydierenden Feuerführung gegenüber der stets in den Feuergasen enthaltenen schwefligen Säure verhalten. Die borsäurehaltigen bleifreien Glasuren vertragen bekanntlich eine solche rein oxydierende Feuerführung nicht, und ihre Einführung in den Großbetrieb ist bis heute mit wenigen Ausnahmen an dieser Klippe gescheitert.

Sodann lassen sich derartige Glasuren nicht wie die Bleiglasuren durch Änderung ihrer Zusammensetzung jedem Scherben anpassen; es wird vielmehr immer nötig sein, den Scherben mehr oder weniger tiefgreifend zu ändern, ein Umstand, der die Verwendung solcher Glasuren in vielen Fällen von vornherein ausschließt. Schließlich ist zu beachten, daß alle bleifreien Glasuren viel sorgfältiger behandelt werden müssen als die bleihaltigen und daher wohl immer eine größere Menge Ausschuß liefern werden.

Immerhin wäre es möglich, daß die eine oder die andere der angegebenen Glasuren in Einzelfällen als Aushilfe ihre Dienste tun werden, wenn man sie als das betrachtet, was sie sein sollen: Kriegsglasuren, an die man keine zu hohen Anforderungen stellen darf, die aber bei dem Mangel an Rohstoffen einigermaßen Ersatz bieten für das Bessere, das man zur Zeit nicht haben haben kann. Werden sie unter diesem Gesichtspunkt betrachtet, so wird meine Arbeit dem einen oder dem anderen vielleicht willkommene Fingerzeige geben.

Zusammenfassung.

1) Blei- und borsäurefreie Glasuren lassen sich von Segerkegel 05a an aufwärts herstellen, in umso größerer Auswahl und Betriebssicherheit, je höher die Brenntemperatur liegt.
2) Ein hoher Natrongehalt befördert die Neigung der Glasuren zur Haarrissebildung so stark, daß man von der Verwendung von Natron besser absieht und dieses durch Kali ersetzt.
3) Von den Basen wirkt Magnesia der Haarrissebildung am kräftigsten entgegen; sie erhöht aber gleichzeitig den Schmelzpunkt der Glasur am stärksten und zerstört die Unterglasurfarben am kräftigsten.
4) Zinkoxyd wirkt ebenfalls der Haarrißbildung entgegen, wenn auch nicht annähernd so stark wie die Magnesia. Es ist dabei ein gutes Flußmittel, trübt bei 0,3 Äquivalenten die Glasur nicht und verändert den Farbton der Unterglasurfarben nur in verhältnismäßig geringem Maße.
5) Kalk arbeitet den Haarrissen weniger stark entgegen als Zinkoxyd. Kalkhaltige Glasuren entwickeln die Unterglasurfarben am besten und liefern daher für über Segerkegel 03a liegende Brenntemperaturen die besten Glasuren.
6) Baryt, dessen lösliche Verbindungen giftig sind, und Strontian, das hoch im Preise steht, können bei der Herstellung blei- und borsäurefreier Glasuren entbehrt werden.
7) Ob die blei- und borsäurefreien Glasuren einen vollwertigen Ersatz für Bleiglasuren bieten können, steht noch nicht fest; diese Frage kann nur die Großindustrie entscheiden. Wahrscheinlich werden diese Glasuren höchstens in einzelnen Fällen als Notbehelf dienen können.

Dem Vorsteher des Chemischen Laboratoriums für Tonindustrie, Herrn Dr. H. Hirsch, der mir trotz starker anderweitiger Inanspruchnahme für meine Arbeit die Einrichtungen und Hilfskräfte des Laboratoriums bereitwilligst zur Verfügung gestellt hat, spreche ich auch an dieser Stelle für sein weitgehendes Entgegenkommen meinen aufrichtigen Dank aus.

[13]) Keramische Rundschau 1917, Nr. 14. Sprechsaal 1917, Nr. 14.
[14]) Keramische Rundschau 1915, Nr. 12, 14, 17, 18.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittlung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

67a. 19. U. 6067. Verfahren zum Aufkitten optischer Linsen auf Schleif- und Polierschalen. Willi Uppendahl, Berlin-Lichterfelde, Neue Dorfstr. 9a. 26. 7. 16.

75c, 3. M. 60 119. Verfahren und Vorrichtung zum Aufschleudern von feucht aufzubringendem Spritzgut. Wilhelm Mannes, Berlin-Wilmersdorf, Wegenerstraße 18. 25. 8. 16.

80b. 10. P. 34 956. Verfahren zur Herstellung von ungebrannten feuerfesten Produkten aller Art. Petuel'sche Terrain-Gesellschaft Akt.-Ges. München-Riesenfeld. 10. 7. 16.

Zurücknahme einer Anmeldung.

33c. M. 54 611. Mundspülglas. 14. 9. 16.

Versagung.

48c. B. 75 290. Verfahren und Vorrichtung zur Wiedergewinnung von Eisen und Stahl aus emaillierten Gegenständen durch Walzen und Strecken. 23. 12. 13.

Erteilungen.

1a. 25. 297 842. Vorrichtung zur Aufbereitung von magerem Graphitgestein mit Hilfe des Schaum- und Ölschwimmverfahrens unter Anwendung von Kästen mit schrägem Boden, Scheidewänden und Rührwerk. Kattowitzer Graphitwerk G. m. b. H., Aue i. Erzgeb. 21. 3. 13. K. 54 338.

12i. 32. 297 075. Verfahren zur Herstellung von künstlichem Graphit. Hans Messow, Berlin, Monbijoupl. 10. 8. 8. 15. M. 58 331.

21c. 10. 297 462. Durchführungsisolator für Hochspannung; Zus. z. Pat. 293 632. Akt.-Ges. Brown, Broveri & Cie., Baden, Schweiz. 28. 11. 14. A. 26 578.

25c. 6. 296 943. Vorrichtung zum selbsttätigen Auffädeln von Perlen. Fa. Carl Scheibler, Gablonz a. N. 8. 3. 16. Sch. 49 707.

30b. 14. 297 043. Zusammengesetzter Metallkörper, insbesondere Zahnstift und Verfahren zu seiner Herstellung. Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft, Berlin. 18. 3. 16. A. 27 888. V. St. Amerika 19. 3. 15.

30b. 14. 297 570. Form zur Herstellung künstlicher Zähne. Dr. Georg Caspari, Wiesbaden, Wilhelmstraße 42. 21. 11. 13. C. 24 100.

32a. 12. 297 407. Von Hand zu beschickende Glasblasemaschine. Karl Geiger, Achern i. Baden. 28. 3. 14. G. 41 394.

Fragekasten.

Fragen.

Frage 28. Ersatz für Soda in der Glasur. Da Soda jetzt nicht in genügender Menge zu haben ist, wurde mir als Ersatzstoff für Soda in der Steingutglasur wasserfreies Glaubersalz empfohlen. Kann ich zu diesem Zweck die Soda ohne Bedenken durch Glaubersalz ersetzen und in welchem Mengenverhältnis müßte dies geschehen? Welche Stoffe könnten, wenn Glaubersalz nicht geeignet ist, als Ersatz für Soda in Frage kommen?

Frage 29. **Herstellung künstlicher Zähne.** Wir beabsichtigen künstliche Porzellanzähne zu erzeugen und bitten um annähernde Versätze für Massen und Glasuren sowie Angabe der Brenntemperaturen. Gibt es Bücher über die Fabrikation, welche und von wem zu beziehen?

Antworten.

Zu Frage 26. **Masse für Biskuitporzellan. Zweite Antwort.** Bei der Herstellung von Biskuitmassen müssen Sie vor allem darauf achten, daß dieselben sehr fein gemahlen sind. Auch dürfen die Gegenstände kein zu scharfes Feuer bekommen, da sie sonst oberflächlich einen störenden Fettglanz zeigen, besonders, wenn sie viel Feldspat enthalten.

Für eine Brenntemperatur von Segerkegel 12 seien Ihnen folgende Massen empfohlen:

	1.	2.	3.	4.	5.
Zettlitzer Kaolin	40	47	50	46	48
Feldspat	25	38	35	7	14
Quarz	35	15	15	40	—
Marmor	—	—	—	7	2
Sand von Martinroda	—	—	—	—	36

Besonders die beiden Massen Nr. 2 und 3 ergeben ein Porzellan von gutem Stand und bei richtigem Brande von körnigem, marmorähnlichem Aussehen. Wollen Sie andere Kaoline verwenden, so müssen Sie deren rationelle Zusammensetzung berücksichtigen. Ist Ihnen die Schwindung etwa noch zu groß, so setzen Sie eine geringe Menge von Scherben aus derselben Masse zu, die aber sehr fein gemahlen sein müssen.

Zu Frage 27. Verhütung des Zunderns der Brennroste beim Emaillieren. Ein Mittel, durch das das Zundern der eisernen Brennroste verhindert werden kann, gibt es leider nicht. Als Schutzanstrich könnte nur eine feuerfeste Masse wie z. B. Ton in Betracht kommen, aber ein solcher Anstrich blättert beim Brennen ab. Er müßte daher ständig wiederholt werden und würde das Zundern trotzdem nicht verhindern. Bei dem Zundern des Brennrostes handelt es sich um einen Übelstand, mit dem man sich abfinden muß, so gut es eben geht.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Dem Fabrikanten und Tongrubenbesitzer Peter Schwalb I (Hettenleidelheim) wurde das König Ludwig-Kreuz verliehen.

Liquidation französischer Unternehmungen. Auf Grund der Verordnung, betreffend Liquidation französischer Unternehmungen, ist die Liquidation der französischen Geschäftsanteile der Mosaik- und Plattenfabrik G. m. b. H. in Ransbach a. Rh. und der Wandplattenfabrik Engers G. m. b. H. in Engers a. Rh. angeordnet. Liquidator: Fabrikant August Hanke in Höhr.

Porzellanfabrik Schönwald. Die Gesellschaft erzielte im Jahre 1916 auf Warenkonto 439 463 M (1915: 252 069). Außer weiteren Einnahmen war auch ein Eingang auf zurückgestellte zweifelhafte Forderungen im Ausland von 73 311 M (9986) zu verzeichnen. Immerhin waren die Einnahmen auch im Jahre 1916 nicht groß genug, um die Unkosten usw. sowie die Abschreibungen von 90 627 M (96 801) vollständig zu decken. Es ergab sich für 1916 noch ein Verlust von 7941 M (176 971), um den sich die Unterbilanz von 344 549 M auf 352 490 M erhöht. Laut Geschäftsbericht war es der Fabrik in Schönwald hauptsächlich durch größere Lieferungen nach den neutralen Ländern möglich, den Umsatz gegenüber dem Vorjahre bedeutend zu erhöhen. Dagegen ging in der Abteilung in Arzberg, wo die Gesellschaft früher fast ausschließlich für den amerikanischen und englischen Markt arbeitete, der Umsatz zurück. Für das neue Geschäftsjahr ist die Gesellschaft mit Aufträgen überhäuft, und der erhöhte Kriegsaufschlag, mit dem die größte Zahl der vorliegenden Aufträge gegeben ist, würde einen guten Verdienst erlauben, wenn die Rohstoff- und Arbeiterschwierigkeiten nicht entgegenwirken. In der Bilanz erscheinen u. a. Debitoren mit 747 240 M (670 302), Waren mit 642 980 M (590 867). Unter den Kreditoren von 636 190 M (418 961) ist eine Forderung der Bank für Thüringen von 480 160 M (263 647) enthalten. Die Rückstellung für Forderungen im Auslande erscheint noch mit 109 479 M (190 013).

Akt.-Ges. Norddeutsche Steingutfabrik Grohn bei Bremen. Das abgelaufene Geschäftsjahr schließt mit 30 526 M Überschuß ab, der vorgetragen werden soll, (i. V. 177 672 M Verlust).

Aktieselsk. Den kgl. Porcellaensfabrik og Fajancefabriken Aluminia, Kopenhagen. Die Gesellschaft erzielte im Geschäftsjahr 1916 einen Rohgewinn von 878 339 Kr. Nach Vornahme der satzungsmäßigen Rücklagen und Abschreibungen und nach Überführung von 30 000 Kr für Steuern gelangt eine Dividende von 8 v. H. = 192 000 Kr zur Verteilung. 13 325 Kr werden auf neue Rechnung vorgetragen. In der Hauptversammlung erstattete der Vorsitzende, Obergerichtsanwalt Bentzen, folgenden Bericht: Der Absatz von Porzellan und Steingut ist im Laufe des Jahres stark gestiegen, so daß es zum Teil nicht möglich war, die Nachfrage auf gewissen Gebieten zu befriedigen. Auf anderen Gebieten war es dagegen, besonders zu Anfang des Jahres, etwas schwierig, genügenden Absatz im Auslande zu finden. In der Mitte des Jahres erhielt der Kontrollausschuß von der Hauptversammlung die Ermächtigung, das Aktienkapital um 600 000 Kr auf 2 400 000 Kr zu erhöhen, um größere Geldmittel vor allem zur Errichtung verschiedener großer Bauten in der Steingut- und in der Porzellanfabrik zur Verfügung zu haben. Infolge der erschwerten Bautätigkeit kann jedoch die Ausführung dieser Neubauten nicht mit der gewünschten Schnelligkeit vor sich gehen. Den Angestellten wurden Teuerungszulagen gewährt. Rohstoffe und Kohlen mußten zu übermäßigen Preisen gekauft werden. Ihre Beschaffung begegnete zudem ganz außerordentlichen Schwierigkeiten, die sich im laufenden Jahre noch verstärken werden. Bis zum Mai sind die Werke mit Kohlen versehen; der weitere Betrieb hängt völlig von neuen Zufuhren ab. Eine der Hauptschwierigkeiten für die Ausfuhr ist das Einfuhrverbot der verschiedenen kriegführenden Länder. — Admiral Richelieu, Mitglied des Kontrollausschusses, sowie Rechnungsprüfer Großhändler Elias B. Muus wurden wiedergewählt.

Porzellanfabrik Zeh, Scherzer & Co., Akt.-Ges., Rehau. Ordentliche Hauptversammlung: 16. Mai 1917, nachmittags 3 Uhr, im Beratungszimmer der Fabrik zu Rehau.

„Annawerk" Schamotte- und Tonwarenfabrik, Akt.-Ges. vorm. J. R. Geith in Oeslau. Ordentliche Hauptversammlung: 25. Mai 1917, nachmittags 5 Uhr, im Gesellschaftshaus in Coburg.

Akt.-Ges. Alphons Custodis, Regensburg. Die Gesellschaft ladet die Inhaber der von der Alphons Custodis Akt.-Ges. für Essen- und Ofenbau in Düsseldorf ausgegebenen und von ihr übernommenen Teilschuldverschreibungen zu 4½ v. H. auf den 19. Mai 1917, nachmittags 3½ Uhr zu einer in den Geschäftsräumen der Gesellschaft in Regensburg, von der Tannstraße 7, abzuhaltenden Gläubigerversammlung ein. Tagesordnung: Beschlußfassung über die Anträge: 1) die Verlosung und den Tilgungsplan der Obligationsanleihe vom Jahre 1917 an um weitere vier Jahre hinauszuschieben und 2) einen weiteren Zinsverzicht zu leisten vom 1. Januar 1917 an auf die Zeit bis ein Jahr nach Friedensschluß mit der Maßgabe, daß die Zinsenzahlung mit dem auf den Tag des Friedensschlusses folgenden zweiten Zinstermin wieder einsetzen soll.

Ordentliche Hauptversammlung: 19. Mai 1917, nachmittags 3 Uhr, in den Geschäftsräumen der Gesellschaft in Regensburg, von der Tannstraße 7.

Arloffer Thonwerke Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 16. Mai 1917, 3½ Uhr nachmittags, im Domhotel in Cöln.

Handelsregister-Eintragungen.

Bielefeld. F. Consbruch, Porzellan- und Glashandlung. Der Ehefrau Kaufmann Ernst Consbruch, Erna geb. Lankoff, ist Prokura erteilt.

Gunzenhausen. Thon-Ofenfabrik G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidatoren sind die beiden bisherigen Geschäftsführer: Siegfried Wertheimer und Willy Lang. Zur Ausstellung und Weiterbegebung von Wechseln und zur Verfügung über Immobilien sind beide Liquidatoren nur gemeinsam berechtigt; alle übrigen Rechtsgeschäfte kann jeder der Liquidatoren allein vornehmen.

Bracht. Rheinische Thonwerke Bracht, G. m. b. H. An Stelle des verstorbenen Kaufmanns Wilhelm Voß ist der Kaufmann Heinrich Zellen als Geschäftsführer bestellt worden.

Düsseldorf. Klebsandgrube Marienrachdorf, G. m. b. H. Die Firma ist abgeändert in: Gesellschaft für feuerfeste Rohstoffe m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr: Die Ausbeutung von Gruben und die Verwertung der darin vorkommenden Materialien, insbesondere der feuerfesten Rohstoffe, der Abschluß von Verträgen sowie der Erwerb von Grundstücken und Anlagen zu diesem Zwecke, insbesondere die Ausbeutung einer Grube in Marienrachdorf im Westerwalde. Dementsprechend ist der Gesellschaftsvertrag abgeändert.

Glasindustrie.

Liquidation eines französischen Unternehmens. Auf Grund der Verordnung, betreffend Liquidation französischer Unternehmungen, ist die Liquidation der französischen Beteiligung an den Rheinischen Glaswerken Weber & Fortemps, G. m. b. H. in Cöln angeordnet worden. Liquidator: Generaldirektor, Oberbürgermeister a. D. Haumann in Cöln.

Vereinigte Lausitzer Glaswerke Akt.-Ges. in Berlin und Weißwasser O.-L. Nach dem Bericht des Vorstandes für 1916 haben die im letzten Geschäftsbericht erwähnten Schwierigkeiten sich im Laufe des Berichtsjahres noch vermehrt. Die Gesamterzeugung ist indessen hinter der des Vorjahres nicht zurückgeblieben, und es konnte ein das Vorjahr übersteigender Ertrag erzielt werden. Die Zugänge auf Maschinen, Inventar, Mobiliar und Formen sind, wie üblich, abgeschrieben worden. Die gewohnte Instandhaltung der Gebäude war während der Kriegsjahre nicht möglich. Es wurde infolgedessen eine angemessene Sonderabschreibung im Hinblick darauf, daß nach Eintritt geregelter Wirtschaftsverhältnisse erhebliche Aufwendungen für Instandhaltung und Erneuerungen benötigt werden, für erforderlich gehalten. Der Fabrikationsgewinn ist auf 1 669 208 M (1 141 502 M) gestiegen. Nach Absetzung der Unkosten mit 436 129 M (362 310 M)

und Abschreibungen von 380 717 M (62 697 M) verbleibt einschließlich des Vortrages vom Vorjahr (85 522 M) ein Reingewinn von 1 146 772 M (1 031 856 M), der wie folgt verteilt werden soll: 20 v. H. Dividende (i. V. 18 v. H.) = 840 000 M (756 000 M), Tantieme des Aufsichtsrats 74 667 M (65 333 M), Fonds für Arbeiterwohlfahrt 25 000 M (wie im Vorjahre), Kriegsreserve 100 000 M (wie im Vorjahre), Vortrag auf neue Rechnung 107 105 M (85 522 M). Nach der Bilanz betragen: Waren 464 038 M (389 818 M), Beteiligungen und Effekten 2 265 449 M (2 580 260 M), Kasse 48 845 M (36 432 M), Wechsel 220 778 M (209 797 M), Schuldner 2 150 901 M (1 672 797 M), Bankguthaben 2 080 966 M (1 630 128 M), Gläubiger 551 856 M (439 273 M).

Wittener Glashütten Akt.-Ges. Nach dem Geschäftsbericht für 1916 verursachte die Kriegslage weitere Betriebsschwierigkeiten. Durch Anpassung des Betriebs an die gegenwärtigen Verhältnisse ist es indes möglich gewesen, den Betrieb im Umfange des Vorjahres aufrechtzuerhalten. Ergänzungen und Ausbesserungen an Öfen, Feuerunganlagen und Gebäuden mußten aufs notwendigste beschränkt werden. Aus diesem Grunde sei eine verstärkte Abschreibung und die Rückstellung eines Betrags für Erneuerungen notwendig. Wenn es trotzdem möglich sei, die Auschüttung einer gegen das Vorjahr erhöhten Dividende zu beantragen, so habe dies seinen Grund darin, daß die Beschäftigung durchweg gut war und die erzielten Preise recht befriedigend gewesen sind, was der Gesellschaft für die weitere Räumung des noch großen Lagers zu Beginn des Geschäftsjahres sehr zustatten gekommen ist. Auch zurzeit ist die Nachfrage lebhaft, besonders aus dem neutralen Auslande. Der Rohüberschuß beträgt einschließlich 76 207 M (i. V. 50 916 M) Vortrag und abzüglich Kriegssteuer 461 901 M (261 055 M). Hiervon gehen ab: Unkosten einschließlich Kriegsunterstützungen mit 73 620 M (65 584 M) und Abschreibungen mit 78 221 M (41 225 M), so daß als Reingewinn bleiben 310 120 M (154 245 M). Der gesetzlichen Rücklage sind zu überweisen 21 420 M (5166 M). Der Rest soll wie folgt verteilt werden: 14 v. H. (6 v. H.) Dividende gleich 140 000 M (60 000 M), Erneuerungsrücklage 20 000 M (freie Rücklage 1550 M), Kriegssicherheitsrückstellung 20 000 M (0). Gewinnanteile an Aufsichtsrat und Vorstand und Vergütung an Beamte und Meister 35 173 M (11 322 M) und Vortrag 73 526 M (76 206 M). Nach der Vermögensübersicht betragen Rohstoffe 40 800 M (57 442 M), Waren 73 500 M (216 151 M), Wertpapiere 195 651 M (0). Außenstände 622 646 M (316 645 M) und Buchschulden 194 394 M (91 353 M).

Glashütte vorm. Gebrüder Siegwart & Co., Akt.-Ges. in Stolberg. Die unter dem Vorsitz von Bankdirektor Philips abgehaltene Hauptversammlung, in der sechs Aktionäre 458 800 M Aktienkapital mit 4588 Stimmen vertraten, genehmigte einstimmig und ohne Erörterung den Abschluß, setzte die Dividende auf 6 v. H. fest, erteilte der Verwaltung Entlastung und wählte ein aus dem Aufsichtsrat ausscheidendes Mitglied wieder. Über das laufende Geschäftsjahr teilte der Vorsitzende mit, daß die Gesellschaft auch im Januar und Februar noch sehr unter dem Mangel an Kohlen gelitten habe, so daß ihre Betriebe einige Wochen stilliegen mußten. Mit Aufträgen sei die Gesellschaft wie im Vorjahr sehr reichlich versehen. In den letzten zwei Wochen habe es sich mit der Kohlenversorgung zum Bessern gewandt, und die Gesellschaft hoffe, daß dies andaure, so daß sie dann auch für das laufende Jahr mit einem befriedigenden Erträgnis werde rechnen können.

Max Kray & Co., Akt.-Ges., Berlin. Ordentliche Hauptversammlung: 21. Mai 1917, 1 Uhr nachmittags, im Geschäftshause der Gesellschaft, Berlin, Boeckhstr. 7.

Bayerische Spiegel- und Spiegelglasfabriken Akt.-Ges. vorm. W. Bechmann, vorm. Ed. Kupfer & Söhne, Fürth. Ordentliche Hauptversammlung: 18. Mai 1917, nachmittags 3 Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft in Fürth. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Änderung der Statuten: § 2 betreffend: Erweiterung des Gegenstandes des Unternehmens, § 20, Aufsichtsrat betreffend: Streichung bezw. Abänderung der Absätze a, b, e und f.

Handelsregister-Eintragung.

Framberg, Unterelsaß. Jequier & Cie., Neuenburger Uhrglasfabrik, G. m. b. H. Die Prokura des Bankdirektors Moritz Remy ist erloschen. Dem Bankdirektor Karl Colnet ist Prokura erteilt.

Emailindustrie.

Eisenhütte Silesia, Akt.-Ges., Paruschowitz. In der Hauptversammlung, in der 4869 Stimmen vertreten waren, wurde der Abschluß genehmigt und die Gewinnanteile auf 18 v. H. festgesetzt. Der Vorstand berichtete, daß das Unternehmen auf viele Monate hinaus mit lohnender Arbeit versehen ist. Es könne daher unter den üblichen Vorbehalten ein sehr gutes Ergebnis in Aussicht gestellt werden. Umsätze und Überschüsse wiesen gegen die entsprechende Zeit des Vorjahres Steigerungen auf. An Kriegsanleihe besitze die Gesellschaft gegenwärtig 7 000 000 M.

Westf. Stanz- und Emaillier-Werke Akt.-Ges. vorm. J. F. & H. Kerkmann in Ahlen. Die Gesellschaft schreibt auf Debitoren 25 114 M (i. V. 64 796 M und 60 000 M auf Beteiligungen) sowie auf Anlagen 396 401 M (20 344 M) ab. Aus dem nach einer Stiftung an die Stadt Ahlen von 100 000 M und einer Rückstellung von 240 000 M für Umstellung auf die Friedenswirtschaft und unterbliebene Reparaturen verbleibenden Reingewinn wird eine Dividende von 35 v. H. (i. V. 7½ v. H.) vorgeschlagen. Für die Kriegssteuer werden 571 000 M (20 000 M) der Sonderrücklage zugewiesen und 67 781 M (16 672 M) vorgetragen. Während im Vorjahr noch eine kleine Bankschuld vorhanden war, wird jetzt ein Bankguthaben von 999 914 M ausgewiesen. Debitoren einschl. der Kontis der Vorbesitzer sind auf 941 408 M (777 988 M) angewachsen bei 328 502 M (232 814 M) Kreditoren.

Akt.-Ges. der Holler'schen Carlshütte bei Rendsburg. Ordentliche Hauptversammlung: 15. Mai 1917, nachmittags 2½ Uhr, in der Börsenhalle in Hamburg, Saal Nr. 14.

Eisenwerk L. Meyer jun. & Co., Akt.-Ges., Harzgerode. Ordentliche Hauptversammlung: 16. Mai 1917, mittags 12 Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft in Harzgerode. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Abänderung des § 29 des Statuts, betr. Aufsichtsratstantieme.

Handelsregister-Eintragung.

Sinsheim, Elsenz. Ferd. Gumbel & Cie., Stanz- und Emaillierwerk. Der Inhaber Ferdinand Gumbel ist gestorben. Das Geschäft ist unter unveränderter Firma auf dessen Witwe, Julie geb. Rosenthal, (Heidelberg) übergegangen.

Konkurs. Seidel & Co., Kunst-Emaillierwerk G. m. b. H. in Tannroda. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Ausstellungen.

Ein deutsches Kriegswirtschaftsmuseum. Zur Besprechung über die Errichtung eines deutschen Kriegswirtschaftsmuseums hatte die Handelskammer Leipzig nach Einvernehmen mit dem Deutschen Handelstag und dem Deutschen Verbande für kaufmännisches Bildungswesen für Sonntag die Vertreter der deutschen Handelskammern nach Leipzig geladen. Nach dem Ergebnis der Beratungen soll das Deutsche kriegswirtschaftliche Museum in Leipzig unter Beteiligung sämtlicher Erwerbsstände Deutschlands errichtet werden. Es sollen nicht nur Industrie und Handel, sondern auch die Landwirtschaft, das Handwerk und die übrigen Gewerbe zur Teilnahme und Mitarbeit aufgefordert werden. Der Plan geht dahin, in dem Museum die gesamte deutsche Volkswirtschaft während des Krieges in einer auf wissenschaftlicher Grundlage aufgebauten, gemeinverständlichen Form zur Darstellung zu bringen und das gesamte hierauf bezügliche Material zu sammeln und nutzbar zu machen. In den Ehrenvorstand des Museums einzutreten, haben sich bereits der Kriegsminister v. Stein, der Staatssekretär Dr. Helfferich, der sächsische Minister des Innern Graf Vitztum v. Eckstädt sowie Reichstagspräsident Kaempf bereit erklärt. Mit den weiteren Maßnahmen für die Errichtung des Museums ist ein vorbereitender Ausschuß betraut worden.

Verschiedenes.

Der Film im Dienste der Industrie. Die Bestrebungen, den Film in den Dienst der nationalen und wirtschaftlichen Werbearbeit zu stellen, haben zur Gründung der Deutschen Lichtbild-Gesellschaft E. V. (Berlin) geführt, die mit Hilfe des Films eine großzügig angelegte Aufklärungsarbeit über deutsches Wesen, deutsche Kultur und deutsche Arbeit auf gemeinnütziger Grundlage zu betreiben gedenkt. Unter anderem hat sie sich die Schaffung von Industriefilms zur Aufgabe gestellt, wie sie die Engländer bereits seit Jahren zur Anpreisung ihrer Industrieerzeugnisse im Auslande benutzen. Durch kinematographische Aufnahme industrieller Anlagen und des Herstellungsganges der Industrieerzeugnisse soll die Geschäftswelt des In- und Auslandes über die Bedeutung der deutschen Industrie und den Wert ihrer Erzeugnisse unterrichtet und aufgeklärt werden. Anläßlich fachwissenschaftlicher Vorträge in wissenschaftlichen, Bildungs-, Industrie- und Handels-Vereinigungen und dergl. sollen diese Films vorgeführt und auch an ausländische Universitäten, technische Hochschulen usw. abgegeben werden. Die Deutsche Lichtbild-Gesellschaft ist kein Erwerbsunternehmen, sondern ein Zusammenschluß führender Wirtschaftsgruppen, unter denen sich neben anderen der Bund der Industriellen, der Centralverband Deutscher Industrieller, der Deutsche Handelstag, das Meßamt für die Mustermessen in Leipzig, der Bund der Landwirte und der Deutsche Landwirtschaftsrat befinden.

Veitscher Magnesitwerke Akt.-Ges., Wien. Die Gesellschaft ist auch während des laufenden Geschäftsjahres 1916-17 bei dem Verkauf ihrer Erzeugnisse bisher fast ausschließlich auf Österreich-Ungarn und Deutschland beschränkt gewesen. Sie konnte trotz der außerordentlichen Erschwerungen des Betriebes ihre Erzeugung gegen die vorhergehende Geschäftszeit, wenn auch nur unwesentlich, erhöhen und die bedeutende Steigerung der Herstellungskosten durch Preiserhöhungen wettmachen, so daß das diesjährige Geschäftsergebnis das des vorangegangenen Jahres voraussichtlich übersteigen wird.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Gesellschaft zur Verwaltung von Elektro-Osmoseaktien (Kolloidgesellschaft) m. b. H. Dr. jur. Graf Botho von Schwerin ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann E. Millian Trinks ist zum Geschäftsführer bestellt.

Trier. Eduard Laeis & Co., G. m. b. H., Maschinenfabrik. Dem Kaufmann Hugo Leydorff ist Gesamtprokura erteilt in der Weise, daß dieser berechtigt ist, in Gemeinschaft mit einem anderen Zeichnungsberechtigten die Firma zu zeichnen und zu vertreten.

Stettin. Bureau für technische Feuerungs-Anlagen Rich. Schneider G. m. b. H. Die Liquidation ist beendet. Die Firma ist erloschen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang. Nr. 19

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 10. Mai 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Töpferei-Berufsgenossenschaft

Sektion III.

Zu der am

Donnerstag, den 31. Mai 1917, nachm. 4 Uhr,
in Altwasser, „Hotel Villa Nova"

stattfindenden ordentlichen

Sektionsversammlung

werden die Mitglieder gemäß §§ 24, 28 des Statuts ergebenst eingeladen.

Tagesordnung:

1. Geschäftsbericht.
2. Abnahme der Jahresrechnung für 1916.
3. Wahl der Rechnungsrevisoren für 1917.
4. Feststellung des Etats für 1918.
5. Beratung und evtl. Beschlußfassung über Anträge, welche von Sektions-Mitgliedern bis zum 24. Mai ds. Js. bei dem Vorsitzenden eingereicht werden.

Neu-Altwasser, Post Altwasser, Schl., den 1. Mai 1917.

**Der Vorstand
der Sektion III der Töpferei-Berufsgenossenschaft.**

Egmont von Tielsch, Vorsitzender.

Töpferei-Berufsgenossenschaft

Sektion IX.

Einladung.

Zu der am Mittwoch, den 30. Mai 1917, vorm. 10 Uhr, im „Parkhotel" in München, stattfindenden ordentlichen

Sektionsversammlung

wird hiermit eingeladen.

Tagesordnung:

1. Geschäftsbericht.
2. Abnahme der Jahresrechnung für 1916.
3. Festsetzung des Haushaltplanes für 1918.
4. Wahl eines Ausschusses zur Prüfung der Jahresrechnung für 1917.
5. Bestimmung des Ortes der nächstjährigen Versammlung.
6. Beratung etwaiger Anträge von Sektionsmitgliedern, wenn sie mindestens eine Woche vor der Versammlung eingereicht sind.

Regensburg, den 30. April 1917.

Der Sektionsvorstand.

Fried. Zeidler, Vorsitzender.

Ostergruß aus dem Gefangenenlager.

Unserm Schriftleiter C. Tostmann ging von seinem in englischer Kriegsgefangenschaft befindlichen Sohne der hier wiedergegebene Ostergruß zu, der beweist, daß die englische Zensur durchaus nicht immer so engherzig ist, wie gewöhnlich angenommen wird. Die Karte zeigt, daß unsere kriegsgefangenen Söhne und Brüder mit der glei-

Oster-Gruss an die Heimat

1917

Wie weit heut' Deine Glocken klingen! Wie stark ihr Klang! Wie immer freudig die Fanfaren singen, Wo Waffengang! Wie wahr ward Deine Oster-Sage: Im Weh' erstand Dir Kraft des Wotan. Große Frühlings-Tage Sind Dir gewiß, Mein Vaterland!

C. C. ST.

chen unerschütterlichen Zuversicht an den Sieg der deutschen Waffen glauben wie wir daheim. Möge ihnen dieser feste Glaube an des Vaterlandes Kraft und Stärke auch fernerhin ihr schweres Schicksal tragen helfen, bis ein siegreicher, ehrenvoller Friede ihre Kerkerpforten öffnet.

Verordnung über fettlose Waschmittel.

Die seit langer Zeit erwartete neue Verordnung zur Regelung des Verkehrs mit fettlosen Wasch- und Reinigungsmitteln, die die erste unter dem 5. Oktober 1916 ergangene ersetzen soll, ist jetzt erschienen.

Auf Grund des § 1 der Bekanntmachung über den Verkehr mit fettlosen Wasch- und Reinigungsmitteln vom 5. Oktober 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 1130) wird folgendes bestimmt:

I. Allgemeines.

§ 1.

Fettlose Wasch- und Reinigungsmittel jeder Art dürfen unter einer zur Täuschung geeigneten Bezeichnung oder Angabe nicht angeboten, feilgehalten, verkauft oder sonst in den Verkehr gebracht werden, insbesondere darf zu ihrer Bezeichnung im gewerblichen Verkehr das Wort „Seife" oder eine das Wort „Seife" enthaltende Wortverbindung nicht verwendet werden.

§ 2.

Zur Bezeichnung von wasserlöslichen Salzen jeder Art, ohne Rücksicht darauf, ob diese mit Soda vermischt sind oder nicht, darf im gewerblichen Verkehre das Wort „Soda" oder eine das Wort „Soda" enthaltende Wortbildung nicht verwendet werden.

Diese Vorschrift findet auf kaustische Soda, kalzinierte Soda sowie auf Kristall- und Feinsoda, welche bis zu 5 v. H. Glaubersalz enthalten dürfen, keine Anwendung. Desgleichen bleibt für Gemische, die lediglich aus kalzinierter Soda und Wasserglaslösung bestehen, die übliche Bezeichnung „Bleichsoda" gestattet.

§ 3.

Fettlose Wasch- und Reinigungsmittel jeder Art, die unter Verwendung von Ätznatron (kaustischer Soda), kalzinierter Soda, Kristall- und Feinsoda hergestellt sind, dürfen nur mit Zustimmung des Kriegsausschusses für pflanzliche und tierische Öle und Fette, G. m. b. H. in Berlin unter Einhaltung der von diesem festgesetzten Bedingungen angeboten, feilgehalten, verkauft oder sonst in den Verkehr gebracht werden.

II. Wasch- und Reinigungsmittel aus in Wasser unlöslichen oder schwer löslichen Stoffen.

§ 4.

Fettlose Wasch- und Reinigungsmittel, die aus in Wasser unlöslichen oder nur schwer löslichen Stoffen ohne andere Beimischung hergestellt sind, dürfen nur frei von grobkörnigen Bestandteilen, gepreßt in länglichen, ovalen oder kugelförmigen Stücken bis zum Höchstgewichte von 250 Gramm oder in Pulverform in Packungen mit 500 oder 1000 Gramm angeboten, feilgehalten, verkauft oder sonst in den Verkehr gebracht werden.

Jedes Stück oder, wenn die Ware in einer Packung abgegeben wird, die Packung muß in einer für den Käufer leicht erkennbaren Weise und in deutscher Sprache folgende Angaben enthalten:

1. den Namen, die Firma oder das eingetragene Warenzeichen des Herstellers;
2. a) bei Waren in Stückform das Wort „Tonwaschmittel",
   b) bei Waren in Pulverform das Wort „Tonpulver";
3. den Kleinverkaufspreis;
4. bei Waren in Packungen den Zeitpunkt der Füllung nach Monat und Jahr.

Andere Aufschriften auf den Stücken oder der Packung sowie die Beipackung von Anpreisungen sind verboten.

§ 5.

Bei Abgabe an den Verbraucher darf der Preis
a) für Tonwaschmittel 1 Pfennig für je 25 Gramm,
b) für Tonpulver 25 Pfennig für 1 Kilogramm, 13 Pfennig für ½ Kilogramm nicht überschreiten.

Die vorstehend festgesetzten Preise sind Höchstpreise im Sinne des Gesetzes, betreffend Höchstpreise, vom 4. August 1914 in der Fassung vom 17. Dezember 1914 (Reichs-Gesetzblatt S. 516) in Verbindung mit den Bekanntmachungen vom 21. Januar 1915 (Reichs-Gesetzbl. S. 25), vom 23. März 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 183) und vom 22. März 1917 (Reichs-Gesetzbl. S. 253).

§ 6.

Fettlose Wasch- und Reinigungsmittel, die unter Verwendung von in Wasser unlöslichen oder nur schwer löslichen Stoffen in Verbindung mit anderen Beimischungen hergestellt sind, dürfen nur mit Zustimmung des Kriegsausschusses für pflanzliche und tierische Öle und Fette unter Einhaltung der von diesem festgesetzten Bedingungen angeboten, feilgehalten, verkauft oder sonst in den Verkehr gebracht werden.

Die Vorschrift findet auf Erzeugnisse, die ausschließlich Scheuerzwecken zu dienen bestimmt sind, keine Anwendung, falls die Stücke oder die Packungen in auffallender Form die Aufschrift „Nur für Scheuerzwecke" tragen.

III. Wasch- und Reinigungsmittel aus in Wasser löslichen Stoffen.

§ 7.

Bei fettlosen Wasch- und Reinigungsmitteln in Pulverform, die aus wasserlöslichen Stoffen ohne Beimischung von wasserunlöslichen Stoffen hergestellt sind, darf der Gehalt an Soda 50 v. H., die Gesamtalkalität, berechnet auf Soda, 60 v. H., der Gehalt an anderen wasserlöslichen Salzen als Füllmittel 25 v. H. des Gewichts des Fertigerzeugnisses nicht überschreiten.

§ 8.

Bei Abgabe an den Verbraucher darf der Preis für fettlose Wasch- und Reinigungsmittel in Pulverform, die ausschließlich aus wasserlöslichen Stoffen hergestellt sind, ohne Rücksicht darauf, ob die Abgabe in Packungen oder lose erfolgt, für 1 kg 0,60 M nicht überschreiten.

Die vorstehend festgesetzten Preise sind Höchstpreise im Sinne des Gesetzes, betreffend Höchstpreise, vom 4. August 1914 in der Fassung vom 17. Dezember 1914 (Reichs-Gesetzblatt S. 516) in Verbindung mit den Bekanntmachungen vom 21. Januar 1915 (Reichs-Gesetzbl. S. 25), vom 23. März 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 183) und vom 22. März 1917 (Reichs-Gesetzbl. S. 253).

§ 9.

Fettlose Wasch- und Reinigungsmittel in Stück-, Tabletten-, Pasten-, Schmier- oder Gallertform, die ausschließlich wasserlösliche Stoffe enthalten, dürfen nur mit Zustimmung des Kriegsausschusses für pflanzliche und tierische Öle und Fette unter Einhaltung der von diesem festgesetzten Bedingungen angeboten, feilgehalten, verkauft oder sonst in den Verkehr gebracht werden.

IV. Ausnahmen.

§ 10.

Der Kriegsausschuß für pflanzliche und tierische Öle und Fette kann auf Antrag

1. für Erzeugnisse, die ausschließlich Scheuerzwecken zu dienen bestimmt sind, Ausnahmen von den Vorschriften der §§ 4, 5,
2. für fettlose Wasch- und Reinigungsmittel in Pulverform, die ausschließlich aus wasserlöslichen Stoffen hergestellt sind, Ausnahmen von den Vorschriften der §§ 7, 8.

zulassen.

V. Strafbestimmungen.

§ 11.

Mit Gefängnis bis zu 6 Monaten oder mit Geldstrafe bis zu zehntausend Mark wird bestraft, wer den Bestimmungen der §§ 1, 2, 3, 4, 6, 7, 9 oder den von dem Kriegsausschusse gemäß §§ 3, 6, 9 festgesetzten Bedingungen zuwiderhandelt. Neben der Strafe kann auf Einziehung der Stoffe erkannt werden, auf die sich die strafbare Handlung bezieht, ohne Unterschied, ob sie dem Täter gehören oder nicht.

§ 12.

Die Bestimmungen treten am 1. Mai 1917 in Kraft. Sie treten an die Stelle der Bekanntmachung, betreffend Ausführungsbestimmungen zu der Verordnung über den Verkehr mit fettlosen Wasch- und Reinigungsmitteln vom 5. Oktober 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 1131).

Berlin, den 19. April 1917.

Der Stellvertreter des Reichskanzlers.
Dr. Helfferich.

Der Kachelofen.

Paul Matzdorf, Cöthen, Mark.

Mich packte die Sehnsucht, ich hielt's nicht mehr aus,
Ich mußte zur Heimat, zum Vaterhaus.
Mußte noch einmal die Pfade wandern
Und Grüße tauschen von einem zum andern. —
Ich stand an der Pforte, bang' klopfte das Herz
Und zog sich zusammen in wehem Schmerz;
Denn die ich liebte, die zogen längst aus,
Aus dem kleinen ins größere Vaterhaus. —
Nun über die Schwelle! — fremd grüßte der Raum,
Fremd grüßten die Menschen, ich merkte es kaum,
Denn dort in der Ecke stand ja ein lieber Freund,
Der oft mit den Meinen mich traulich vereint.
Alt zwar und rissig, — mich störte es nicht,
Zieht nicht ein Lächeln über sein braunes Gesicht?
„Wir kennen uns doch", so wollt' es wohl sagen,
„Aus besseren, heimlichen Kindheitstagen!" —
Nun saß ich wieder im Hölleneck
Und rührte mich lauschend nicht vom Fleck, —
Hörte das Spinnrad der Mutter surren
Und den Kater behaglich schnurren.
Hörte die Märchen, die trauten, lieben,
Die mir die Mutter ins Herz geschrieben,
Hörte von Vaters Werkstatt her
Der Wandergeschichten Lust und Beschwer,
Hörte im Röhr die Bratäpfel flüstern
Und der Scheite lustiges Knistern,
Sah wieder träumend in flackernde Glut,
Fühlt' mich geborgen in heimischer Hut,
Spürte des Freundes wärmende Treu',
Schrak empor, — vorbei, vorbei! — —

Die ihr an rechte Art und deutsche Sitte glaubt,
O, laßt's nicht zu, daß man dem Vaterhaus
Die Poesie des Märchenwinkels raubt! —

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 30. **Graufärbung von Baukeramiken.** Wie kann man Baukeramiken oder hartgebrannten Tonmassen eine lichte graue Färbung geben?

Frage 31. **Aussichten für die Emailindustrie nach dem Kriege.** Wie sind die Aussichten für die Emailindustrie nach dem Kriege? Ist für eine Neugründung in Mitteldeutschland von mittlerem Umfange mit einer guten Wirtschaftlichkeit zu rechnen? Welches Kapital ist annähernd hierfür erforderlich, wenn vorerst nur Wirtschaftsgegenstände hergestellt werden sollen? Ist nach dem Kriege eine Beeinträchtigung der Ausfuhr aus irgend welchen Gründen zu befürchten und war die Ausfuhr vor dem Kriege groß? Nach welchen Ländern wurde Emailgeschirr hauptsächlich ausgeführt?

Antworten.

Zu Frage 28. **Ersatz für Soda in der Glasur.** Soda ist Natriumkarbonat, das sich beim Erhitzen mit Kieselsäure (Quarz) leicht unter Abgabe der Kohlensäure in Natriumsilikat umwandelt und als solches zusammen mit den Blei- und Erdalkalisilikaten zu einem Glase zusammenschmilzt. Glaubersalz hingegen ist Natriumsulfat oder schwefelsaures Natron, das selbst bei den höchsten Temperaturen des keramischen Brennofens durch Kieselsäure nicht zersetzt wird und sich daher an der Glasbildung nicht beteiligen kann. Eine Zersetzung des Glaubersalzes, durch die die Bildung von Natriumsilikat erst ermöglicht wird, läßt sich allerdings durch Reduktion erreichen, aber dann werden gleichzeitig die in dem Glasurversatz enthaltenen Bleiverbindungen zu metallischem Blei reduziert, so daß dann ebenfalls keine brauchbare Glasur entstehen würde. In der Glasindustrie wird zwar Glas mit Glaubersalz geschmolzen, aber dabei handelt es sich um bleifreie Gläser. Die Zersetzung des Glaubersalzes wird dabei durch Zusatz von Kohlenpulver zum Gemenge bewirkt. In der gleichen Weise könnte man auch bei bleifreien Glasuren verfahren, aber es ist zu bedenken, daß im Glasschmelzofen sich fast immer ein Teil des Glaubersalzes der reduzierenden Wirkung der Kohle entzieht und unzersetzt auf dem geschmolzenen Glase als sogen. Glasgalle schwimmt. Diese Glasgalle wird mit eisernen Kellen vorsichtig abgeschöpft. Wollte man in derselben Weise bleifreie Glasuren mit Glaubersalz schmelzen, so würde man oft Glasuren von verschiedener Zusammensetzung erhalten, da bei der einen Schmelze mehr, bei der anderen weniger Glasgalle vorhanden ist und abgeschöpft werden muß. Man würde dann aus den Fabrikationsfehlern garnicht herauskommen. Glaubersalz kann daher in keramischen Glasuren nicht als Ersatz für Soda gelten, und vor seiner Verwendung ist zu warnen. — In den meisten Fällen wird man die Soda ohne Bedenken durch Pottasche ersetzen können, indem man für 106 Gew.-T. wasserfreie Soda 138 Gew.-T. wasserfreie Pottasche rechnet. Die Glasur wird dadurch zwar etwas strengflüssiger, wenn sie aber nicht zu große Mengen Soda enthält, dann wird mit einer praktisch bemerkbaren Schmelzpunktserhöhung kaum zu rechnen sein. Unangenehm ist nur der Umstand, daß die Pottasche aus der Luft begierig Wasser aufnimmt. Man muß sie daher in gut verschlossenen Behältern aufbewahren und von Zeit zu Zeit ihren Wassergehalt bestimmen, der dann beim Abwiegen in Rechnung zu stellen ist.

Zweite Antwort. Glaubersalz kann allerdings als Ersatz für Soda verwendet werden, nur bringt dieser Ersatz manche Nachteile mit sich. Während beim Einfritten die Soda ziemlich leicht und schnell unter Silikatbildung zersetzt wird, findet eine Umsetzung des Glaubersalzes (Natriumsulfat) mit der vorhandenen Kieselsäure wesentlich schwerer statt; es ist hierzu eine Steigerung der Einschmelztemperatur und längeres Durchschmelzen erforderlich, denn unzersetztes Sulfat würde der Glasur sehr schädlich sein. Um die Zersetzung zu befördern, können Sie, wie es in der Glasindustrie üblich ist, dem Versatze etwas Kohle zusetzen, wodurch das Sulfat zuerst in Sulfit umgewandelt wird, welches sich leichter zersetzt. Natürlich ist der Kohlezusatz nicht möglich, wenn Sie Glasuren, die Bleioxyd oder andere leicht reduzierbare Stoffe enthalten, einschmelzen. Um die Zusammensetzung Ihrer Glasur nicht zu ändern, müssen Sie 142 Teile wasserfreies Glaubersalz statt 106 Teilen wasserfreier Soda verwenden und gegebenenfalls Kohle in einer Menge von etwa 5—10 v. H. der Glaubersalzmenge zusetzen. Die reichliche Entwicklung von schwefliger Säure beim Einschmelzen ist allerdings eine unangenehme und ungesunde Zugabe.

Zu Frage 29. **Herstellung künstlicher Zähne.** Es ist unmöglich, Ihnen hier eine eingehende Beschreibung der Zahnfabrikation zu geben. Sie scheinen sich nicht der Schwierigkeiten bewußt zu sein, die der Einrichtung einer solchen Fabrikation entgegenstehen, zumal in der jetzigen Zeit. Mit Masseversätzen allein ist Ihnen noch wenig geholfen. Zahnmassen bestehen aus 70—80 v. H. Feldspat und 20—30 v. H. Quarz; ein Teil des Quarzes kann auch durch fein geschlämmten Kaolin ersetzt werden. Die Masse wird entweder bei etwa Segerkegel 9—10 geschmolzen und dann fein gemahlen, oder ungefrittet verwendet. Besonders im ersteren Falle ist ein Zusatz von organischen Bindemitteln notwendig, um die Masse verformen zu können. Zur Formgebung sind eine sehr große Anzahl von sorgfältig gearbeiteten Matrizen notwendig, die vor dem Gebrauch angewärmt und mit Öl eingepinselt werden. Die gepreßten Zähne bleiben so lange in der Form, bis sie trocken sind; dann werden die Nähte verputzt und die fertigen Zähne auf mit Quarzpulver bestreuten Schamotteplatten gebrannt. Die Brenntemperatur richtet sich nach der Massezusammensetzung und wird meist nach dem Glanze, den die Zähne beim Brennen erhalten, beurteilt. Meist wird keine Glasur verwendet, da die Massen an sich schon genügend Glanz bekommen. Will man eine besondere Glasur anbringen, so verwendet man hierzu Feldspat mit einem geringen Zusatz einer boraxhaltigen, leichter schmelzenden Fritte. Dieses Glasurpulver wird vor dem Einbringen der Masse in die geölte Form eingepudert. Das Brennen geschieht in Ziehmuffeln, in denen die Zähne aber nicht länger verweilen dürfen als bis zur Gare, da sie sonst leicht ihre Form verlieren. Die Massen werden in sehr verschiedenen Farbtönungen hergestellt, indem man die Farboxyde bezw. zusammengesetzten Farbkörper am besten mitfrittet und auf möglichst gleichmäßige Verteilung achtet. Die einzelnen Zähne werden aus wenigstens zwei Massen angefertigt, einer dunkler getönten für den Hals und einer helleren für den übrigen Teil. Eine besondere Schwierigkeit bietet die Herstellung und das Einschmelzen der für die spätere Befestigung der Zähne dienenden Metallstifte. Am besten hat sich hierfür Platin bewährt, das Sie aber jetzt kaum erhalten werden. Neuerdings werden auch vielfach Stifte aus Edelmetallegierungen (Gold, Silber, Platin, Palladium) verwendet. Natürlich muß sich in diesem Falle die Zusammensetzung der Masse und die Brenntemperatur nach dem Schmelzpunkt dieser Legierungen richten. Auch haften solche Stifte meist nicht so gut in der Masse, wie Platin, da sie eine andere Ausdehnung besitzen und auch aus andern Gründen. Bücher über die Herstellung von Zähnen gibt es nicht. Einige Anhaltspunkte finden Sie in dem Aufsatz „Künstliche Zähne" im Taschenbuch für Keramiker 1915, das Sie zum Preise von 1,75 M vom Verlag der Keramischen Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, beziehen können. Man kann Ihnen aber nur dringend raten, von der Aufnahme dieser Fabrikation in der jetzigen Zeit abzusehen, da die an sich schon nicht leichte Fabrikation durch die Schwierigkeit der Beschaffung der vielen Formen, der Metallstifte usw. jetzt kaum durchführbar sein dürfte.

Zweite Antwort. Versuche zur Herstellung künstlicher Zähne sind schon häufig angestellt worden, aber sie sind noch immer mißglückt. Es ist allerdings nicht schwer, die dazu nötige, im wesentlichen aus Feldspat bestehende Schmelze herzustellen und sie in geeigneter Weise zu färben, aber damit ist nur wenig erreicht, denn gewöhnlich erhält man nach dem Brennen an Stelle des schön geformten Zahnes einen flach halbkugeligen knopfartigen Kuchen, dem die erforderliche zarte Transparenz des Zahnes fehlt. Ist aber zu schwach gebrannt, so fehlt die Transparenz völlig. Die ganze Zahnfabrikation besteht aus einer Reihe von Kniffen, und darin beruht ihr Geheimnis, das streng gewahrt wird. Um gute Zähne herstellen zu können, muß man die geeigneten Rohstoffe verwenden, die Masse richtig verformen und die rohen Zähne in besonderen Öfen brennen. Das Brennen ist das schwierigste bei der Herstellung. Brauchbare Literatur gibt es nicht. Ein Aufsatz „Künstliche Zähne" im Taschenbuch für Keramiker 1915 (zu beziehen vom Verlag der Keramischen Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21), gibt zwar einige Anleitung zur Fabrikation, aber er wird Ihnen über die Schwierigkeiten nicht hinweghelfen. Bei der augenblicklichen Metallbeschlagnahme erwächst der Einrichtung dieser Fabrikation eine weitere kaum zu überwindende Schwierigkeit. Wenn Sie ernstlich an diese Fabrikation herantreten wollen, dann rate ich Ihnen, alle zwecklosen Versuche zu unterlassen und sich wegen Anleitung an das Chemische Laboratorium für Tonindustrie Professor Dr. H. Seger & E. Cramer G. m. b. H., Berlin, zu wenden, das über die nötigen Erfahrungen verfügt.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Hugo Senf, Maler in der Königl. Porzellanmanufaktur zu Meißen.

Ofensetzmeister Oswald Bogemühl aus Sprottau.

Auszeichnungen. Dem Hauptmann W. Dau, Inhaber des Agenturgeschäfts F. Dau & Sohn in Hamburg, und dem Vizefeldwebel Christian Grotsch, Oberexpedient der Akt.-Ges. Porzellanfabrik Weiden Gebr. Bauscher, wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse verliehen.

Von Angestellten der Königl. Porzellanmanufaktur zu Meißen wurde dem Gefreiten Alfred Müller, technischer Arbeiter, die Friedrich August-Medaille in Bronze und dem Oberjäger Otto Höntsch, Hilfsexpedient, das k. und k. silberne Verdienstkreuz am Bande der Tapferkeitsmedaille verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Franz C. Jäger, Inhaber der Porzellan- und Glashandlung D. H. Jäger Wwe. & Sohn in Hamburg, Vorsitzender des Verbandes der Porzellan-, Steingut- und Glaswaren-Händler, Grossisten und Detaillisten von Hamburg-Altona und Umgegend, E. V.

Ofenfabrikant Paul Schwendke in Dyhernfurt a. O.

Töpfermeister Hermann Schmidt in Schwerin a. W.

Töpfermeister Hermann Richters in Stade.

Töpfermeister Hermann Stahl in Frankfurt a. O.

Ofensetzmeister Hermann Scholz in Lauban.

Personalnachrichten. Kommerzienrat Kurt Gretschel feierte sein 25jähriges Jubiläum als Geschäftsführer der Triptis Akt.-Ges.

Die schwarzburgische silberne Medaille für Treue in der Arbeit wurde dem Porzellanbrenner Wilhelm Großmann, das schwarzburgische silberne Kreuz für Treue in der Arbeit der Vorsteherin der Blumenbelegerei Frau Franziska Regenhardt in der von Schierholzschen Porzellanmanufaktur Plaue G. m. b. H. verliehen.

Der Fabrikaufseher Adam Wagner und der Porzellanmaler Georg Meyer konnten am 1. Mai auf eine 40jährige Tätigkeit in der Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther in Selb zurückblicken.

Der Betriebsleiter Erhardt Krauß feierte am 20. April sein 25jähriges Dienstjubiläum in der Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. in Selb.

Der Hauptkassierer Karl Gumpert feierte sein 25jähriges Dienstjubiläum in der Porzellanfabrik Kahla.

Besitzwechsel. Die Porzellanfabrik von Swaine & Co. in Hüttensteinach ist durch Kauf in den Besitz des Geh. Kommerzienrats Albert Schönau in Bad Blankenburg übergegangen und wird der Porzellanfabrik Gebrüder Schönau angeschlossen. Zunächst werden beide Firmen in der bisherigen Weise unverändert weitergeführt.

Beschränkung des Absatzgebietes der Steingutfabriken. Eine Versammlung von Vertretern der sämtlichen deutschen Steingutfabriken hat über die Wirkungen des vaterländischen Hilfsdienstes auf die Steingutindustrie beraten und beschlossen, die Absatzgebiete der einzelnen Fabriken freiwillig zu beschränken, so daß weitere Beförderungen erspart würden.

Ausfuhrverbote. Unter Aufhebung aller seither über Aus- und Durchfuhrverbote erlassenen Bekanntmachungen, soweit sie Waren des Abschnitts 18 B des Zolltarifs zum Gegenstande haben, wird die Ausfuhr und Durchfuhr sämtlicher Waren des Abschnitts 18 B des Zolltarifs (elektrotechnische Erzeugnisse) verboten. Das Verbot erstreckt sich u. a. nicht auf folgende Waren: Isolationsrollen, -glocken, -knöpfe, Spulen, Taster, Schalter und ähnliche zur Isolierung dienende Montierungsteile aus Steingut, Porzellan oder Glas (außer Isolatoren [auch Isolationsglocken] aus Steingut oder Porzellan), ohne Verbindung mit anderen Stoffen und nicht als Bestandteile zerlegter elektrotechnischer Vorrichtungen ausgehend.

Porzellanfabrik Kahla. Die Hauptversammlung genehmigte den einen Verlust von 296 123 M ausweisenden Abschluß für 1916. Der Aufsichtsratsvorsitzende, Geheimrat Strupp, teilte mit, daß der Geschäftsgang im neuen Jahre sich erheblich gebessert habe und daß, wenn die Zuwendungen an die Kriegsteilnehmer sich nicht bedeutend steigern sollten, ein günstigerer Abschluß als in 1916 zu erwarten sei. Geheimrat Strupp wurde in den Aufsichtsrat wiedergewählt.

Triptis Akt.-Ges. Der Abschluß für 1916 ergab nach 182 253 M (179 142 M) Abschreibungen einschließlich 43 576 M (45 342 M) Vortrag einen Reingewinn von 402 448 M (343 576 M) zu folgender Verwendung: Rücklage II 50 000 M (60 000 M), Sicherheitsbestand 50 000 M (0), Gewinnanteile 12 805 M (0), 4 v. H. (wie i. V.) Dividende gleich 240 000 M und Vortrag 49 643 M. Nach dem Geschäftsbericht litt die Gesellschaft ganz besonders unter Mangel an Kohlen und fast an allen Rohstoffen. Die österreichischen Werke, an denen die Gesellschaft beteiligt ist, haben im Berichtsjahr ebenfalls befriedigend gearbeitet, deren Erträgnis wurde allerdings nachteilig beeinflußt durch die diesen Betrieben auferlegten größeren Lasten und durch den beträchtlichen Rückgang der österreichischen Währung. Der Auftragsbestand sowohl bei der Gesellschaft als auch bei den österreichischen Werken ist stark und sichert zu guten Preisen volle Beschäftigung. Es werden ausgewiesen an Wertpapieren und Beteiligungen 902 003 M (703 340 M), an Außenständen und Bankguthaben 2 281 059 M (2 591 555 M), an Rohstoffen 51 868 M (78 814 M), an fertigen Waren 154 627 M (143 280 M) und an Buchschulden 73 634 Mark (148 224 M).

Ilmenauer Porzellanfabrik Akt.-Ges. Bilanz vom 31. 12. 1916: Betriebsergebnis 164 739,37 M. Dagegen erforderten: Unkosten, Provisionen usw. 122 412,21 M, Steuern 3851.20 M, Reparaturen 3743,77 Mark, Abschreibungen 30 389,69 M und Talonsteuerrücklage 1001,25 Mark. Danach verbleibt ein Gewinn von 3341,25 M.

Porzellanfabrik zu Kloster Veilsdorf. Im Geschäftsjahr 1916 war die Gesellschaft laut Bericht des Vorstandes nicht in der Lage, die Fabrikationseinrichtungen voll. auszunutzen. Die Verkaufspreise standen in einem etwas günstigeren Verhältnis zu den weiter eingetretenen Preissteigerungen der Rohstoffe. Einschließlich des Vortrags steht ein Gewinn von 52 620 M zur Verfügung. Auch diesmal soll von der Verteilung einer Dividende Abstand genommen, 45 000 M dem Arbeiter-Wohlfahrts-Fonds, 2000 M dem Talonsteuer-Reserve-Konto überwiesen und der Rest von 5620 M vorgetragen werden.

Porzellanfabrik Rauenstein, vorm. Fr. Chr. Greiner & Söhne Akt.-Ges. Die Gesellschaft wird für das Geschäftsjahr 1916 eine Dividende nicht zur Verteilung bringen.

Roschützer Porzellanfabrik Unger & Schilde Akt.-Ges. Laut Bilanz vom 31. 12. 1916 erhöht sich der Verlust im abgelaufenen Geschäftsjahr bei 8370,94 M Abschreibungen um 3441,48 M auf 37 334,92 Mark. Aktienkapital: 270 000 M.

Ludwig Wessel Akt.-Ges. für Porzellan- und Steingut-Fabrikation zu Bonn. In der Hauptversammlung waren 6 Aktionäre mit 619 Stimmen vertreten. Die Versammlung genehmigte den dividendenlosen Abschluß für 1916, erteilte der Verwaltung Entlastung und wählte alle bisherigen Aufsichtsratsmitglieder wieder. Der Vorsitzende des Aufsichtsrats Bankdirektor Steinberg (Bonn) sprach dem Direktor Jul. Roßberg, der am Ende des Jahrs auf seinen Wunsch ausgeschieden ist, den Dank der Aktionäre und des Aufsichtsrats für seine langjährige erfolgreiche Wirksamkeit aus.

Steingutfabrik Akt.-Ges. in Sörnewitz-Meißen. Nach dem Geschäftsbericht war während des ganzen Jahres 1916 der Eingang an Aufträgen in den beiden Abteilungen Steingut und Glas durchaus befriedigend. Es kann deshalb, obwohl die Anlagen nicht voll ausgenützt werden konnten, ein besseres Ergebnis ausgewiesen werden, zumal sich die Preise etwas mehr den gesteigerten Unkosten anpaßten. Der Abschluß ergab einschließlich 22 769 M (i. V. 7394 M) Vortrag und nach 132 371 M (125 589 M) Abschreibungen und Rückstellungen einen Reingewinn von 140 190 M (24 268 M), der, wie folgt, verteilt werden soll: 1500 M (wie i. V.) Talonsteuer, 90 000 M als 5 v. H. (0) Dividende, 5508 M an den Aufsichtsrat, 6295 M an den Vorstand und Beamte, 10 000 M zu Kriegsfürsorgezwecken und 26 886 Mark Vortrag.

Grohner Wandplatten-Fabrik Akt.-Ges. Laut Geschäftsabschluß vom 31. 12. 1916 beträgt der Betriebsgewinn für das abgelaufene Geschäftsjahr nach 29 470,22 M Abschreibungen und abzüglich Betriebskosten und Kriegsunterstützungen 46 994,13 M. Dazu kommen Zuzahlungen auf 454 Stück Stammaktien mit je 250 M = 113 500 M. Nach Tilgung des Verlustvortrages aus 1915 von 151 753,23 M ergibt sich ein Gewinn von 8740,90 M, von dem 2400 M der Rücklage zufließen und 6340,90 M auf neue Rechnung vorgetragen werden sollen. Der Betrieb konnte auch im Jahre 1916 nur in beschränktem Umfange aufrechterhalten werden. Auf Grund des Beschlusses der Hauptversammlung vom 29. April 1916 ist auf 454 Stammaktien die beschlossene Zuzahlung von 250 M geleistet worden. Demnach besteht das Kapital jetzt aus 46 Stammaktien und 954 Vorzugsaktien.

Tonwerke Kandern Akt.-Ges. In der Hauptversammlung wurden zunächst die von dem Aufsichtsrat und der Direktion vorgeschlagenen Satzungsänderungen angenommen. Vertreten waren 272 Aktien. Im übrigen wurde der vorliegende Jahresbericht und Geschäftsabschluß genehmigt. 2½ v. H. Dividende werden für 1916 verteilt. Das austretende Mitglied des Aufsichtsrates wurde wieder gewählt.

Oberschlesische Chamotte-Fabrik früher Arbeitsstätte Didier Akt.-Ges., Gleiwitz. Die Gesellschaft, welche zum Konzern der Stettiner Chamotte-Fabrik Akt.-Ges. vormals Didier gehört, verteilt für 1916 9 v. H. (i. V. 4 v. H.) Dividende. Das Unternehmen ist stark beschäftigt.

Pfälzische Chamotte- und Thonwerke (Schiffer & Kircher) Akt.-Ges., Grünstadt, Pfalz. Die Hauptversammlung hat die Anträge der Verwaltung genehmigt, die Dividende auf 8 v. H. festgesetzt und Entlastung erteilt. Die Gesellschaft ist mit Aufträgen, namentlich für die chemische Großindustrie, reichlich und zu lohnenden Preisen versehen, so daß die Aussichten des Unternehmens nach wie vor als günstig bezeichnet werden können.

Vereinigte Magnesia-Co. und Ernst Hildebrandt Akt.-Ges., Berlin-Pankow. Bilanz vom 31. 12. 1916: Betriebsergebnis einschließlich 12 835,08 M Vortrag aus 1915 = 903 359,45 M. Nach Abzug der Unkosten von 604 422.25 M, der Abschreibungen von 27 650,43 M und nach 135 759,87 M Abschreibungen auf Beteiligung im feindlichen Ausland verbleibt ein Gewinn von 135 526,90 M. In der Hauptversammlung wurde die Bilanz nebst Gewinn- und Verlustrechnung genehmigt und der Verwaltung Entlastung erteilt. Nach Abzug der vertragsmäßigen Gewinnanteile, Auffüllung des Delkrederekontos und eines Vortrags von 13 590,24 M für neue Rechnung wurde die sofort zahlbare Dividende auf 14 v. H. festgesetzt.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., Akt.-Ges. in Selb i. B. Ordentliche Hauptversammlung: 4. Juni 1917, vormittags 10 Uhr, im Gesellschaftsgebäude in Selb in Bayern. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Änderung von § 19 des Gesellschaftsvertrages durch Anfügung eines dritten Absatzes, lautend: „Die Mitglieder des Aufsichtsrats beziehen neben der vorerwähnten Tantieme vom Reingewinne eine jährliche, auf Handlungsunkostenkonto zu verbuchende feste Vergütung von zusammen 15 000 M, und zwar rückwirkend für das Geschäftsjahr 1916“.

Fürstenberger Porzellanfabrik Fürstenberg, Weser. Ordentliche Hauptversammlung: 4. Juni 1917, vormittags 10 Uhr, in Höxter, Hotel Berliner Hof.

Akt.-Ges. Norddeutsche Steingutfabrik, Grohn bei Vegesack. Ordentliche Hauptversammlung: 21. Mai 1917, mittags 12 Uhr, im Geschäftshause der Firma E. C. Weyhausen in Bremen, Wachtstr. 14-15.

Vereinigte Servais-Werke, Akt.-Ges., Ehrang (Rheinpreußen). Ordentliche Hauptversammlung: 24. Mai 1917, nachmittags 3 Uhr, im Hotel Porta Nigra zu Trier. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Genehmigung des Bankabkommens. — Änderung des § 21 der Satzungen. — Beschlußfassung über die Schaffung neuer Obligationen.

Handelsregister-Eintragungen.

Stadtilm. Stadtilmer Porzellanfabrik, Filiale der Ilmenauer Porzellanfabrik, Akt.-Ges. § 16 Nr. 1 der Gesellschaftssatzung hat folgenden Zusatz erhalten: „Wenn die Direktion nur aus einem Mitglied besteht, ist dasselbe ermächtigt, die Firma der Gesellschaft allein und rechtsverbindlich zu zeichnen“.

Oschatz. Hartsteingutfabrik m. b. H. Dem Kaufmann Karl Wilhelm Hermann Unger (Dresden-Blasewitz) ist Prokura erteilt worden.

Neuhaldensleben. Kunstkeramische Fabrik Mühleisen, G. m. b. H. Die Firma der Gesellschaft lautet jetzt: „Porzellan- und Kunstkeramische Fabrik Springer & Co., G. m. b. H. Georg Mühleisen ist als Geschäftsführer ausgeschieden und an seiner Stelle der Kaufmann Gustav Springer (Magdeburg) zum Geschäftsführer bestellt.

Charlottenburg. Deutsche Ton- & Steinzeug-Werke Akt.-Ges. mit Zweigniederlassung zu Münsterberg. Prokurist: Paul Muschik in Münsterberg. Derselbe ist ermächtigt, in Gemeinschaft mit einem Vor-

standsmitgliede (Direktor), ordentlichen oder stellvertretenden, oder auch einem anderen Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten.

Ottweiler, Bz. Trier. Rheinische Chamotte- und Dinaswerke. Die Bestellung von Hans Brandt als Vorstandsmitglied ist widerrufen.

Cassel. Akt.-Ges. Möncheberger Gewerkschaft. Direktor Theophil. Lins ist verstorben. Fabrikdirektor Dr. Karl Grandefeld ist zum Vorstand bestellt.

Wittenberg, Bz. Halle. Neu eingetragen wurde: Ton-Brennerei Lusatia G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Gewinnung, Verarbeitung und Verwertung von Ton. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Fabrikdirektor Joachim Kraft (Wittenberg) und Kaufmann Fritz Schramm (Charlottenburg). Jeder von ihnen ist zur alleinigen Vertretung der Gesellschaft berechtigt.

Konkurs. Nachlaß des Kaufmanns Rudolf Jahn, alleinigen Inhabers der Glas- und Porzellanhandlung Oskar Jahn, Herzogl. Hoflieferant in Gotha. Schlußtermin: 18. Mai 1917, vormittags 10 Uhr.

Glasindustrie

Unsere Toten. Bankdirektor Jakob Krapp, Vorsitzender des Aufsichtsrats der Vereinigten Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke Akt.-Ges. und der Österreichisch-Ungarischen Tafel- und Farbenglaswerke Ges. m. b. H. in Zuckmantel.

Ingenieur Heinrich Fischer, Direktor der Glashütte Jordan G. m. b. H., Stolberg i. Rhld.

Glaswarenerzeuger Konstantin Rößler in Unter-Morchenstern.

Verlängerung der Verbände der Flaschenfabriken. Die unter den beteiligten Flaschenfabriken geführten Verhandlungen hatten das Ergebnis, daß sowohl der internationale als auch die beiden deutschen Verbände über den 31. Dezember 1919 hinaus für eine 10jährige Dauer, also bis Ende 1929, verlängert wurden.

Akt.-Ges. für Glasindustrie vorm. Friedr. Siemens in Dresden. Das Unternehmen hat im Geschäftsjahre 1916 noch günstiger gearbeitet als im Vorjahre. Der Rohgewinn aus sämtlichen Unternehmungen und Beteiligungen stieg von 4 093 736 M auf 6 111 992 M. Die Gesamtunkosten erforderten 1 672 091 M (1915: 1 176 881 M). Die Abschreibungen sind im Vergleich mit denen des Vorjahres erhöht, nämlich von 872 449 M auf 1 280 606 M. Der Überschuß beträgt einschließlich eines Vortrages von 77 778 M (77 709) 1 819 662 M (1 152 889). Es ist die Ausschüttung einer Dividende von 14 v. H. (9) beabsichtigt, 72 113 M (35 110) erhält der Aufsichtsrat, 107 549 M (77 778) werden auf neue Rechnung vorgetragen. Wie die Verwaltung im Geschäftsbericht bemerkt, dienten die meisten Fabrikate mittelbarem und unmittelbarem Kriegsbedarf; die Produktion und darüber hinaus ein Teil des Lagers fanden infolgedessen flotten Absatz. Im Zusammenhang hiermit verringerte sich das Warenkonto von 2 526 048 Mark auf 1 932 661 M, wohingegen das Effekten- und Beteiligungskonto von 2 061 078 M auf 3 123 788 M und das Debitorenkonto einschließlich Bankguthaben von 4 123 366 M auf 5 727 529 M stiegen. Die Kreditoren vermehrten sich von 1 889 137 M auf 2 313 193 M.

Ordentliche Hauptversammlung: 22. Mai 1917, vormittags 11 Uhr, im Verwaltungsgebäude in Dresden, Freiberger Straße 91.

Deutsche Spiegelglas-Akt.-Ges. zu Freden. In der ordentlichen Hauptversammlung, in der ein Aktienkapital von 1 291 200 M vertreten war, wurde beschlossen, eine Dividende von 6 v. H. (4 v. H.) auszuschütten. Die satzungsgemäß ausscheidenden Aufsichtsratsmitglieder wurden durch Zuruf wiedergewählt. Über die Aussichten bemerkte die Verwaltung etwa folgendes: Das laufende Geschäftsjahr habe gleich von Anfang an unter dem Zeichen der Transportschwierigkeiten und des Kohlenmangels gestanden, so daß der Betrieb vollständig durcheinandergeworfen sei und in Freden teilweise habe stillgelegt werden müssen. Hoffentlich werde in der nächsten Woche der Schmelzbetrieb wieder aufgenommen werden können; wie er verlaufen werde, komme ganz auf die spätere Kohlenlieferung an; bestimmte Zusagen betreffs dieser Lieferung seien nicht gemacht worden. Die Kohlenlieferung sei nach wie vor mangelhaft, und dieses werde auch wohl noch so bleiben. Es sei zu hoffen, daß zeitweise der Betrieb unter Zuhilfenahme der Wasserkraft aufrechterhalten werden könne und die nötigen lohnenden Aufträge ausgeführt werden könnten. Auch durch das Hilfsdienstgesetz würden die Schwierigkeiten betreffs des Personals noch vermehrt. In der Fabrik Grünenplan sei das gleiche der Fall. Die vier Öfen, die in Friedenszeiten im Betrieb gewesen wären, seien auf einen beschränkt; diesen hoffe man aber unter allen Umständen durchführen zu können. Die Preise für die Erzeugnisse seien entsprechend in die Höhe gesetzt worden und wären lohnend; es komme eben darauf an, daß man verkaufsfähige Ware herstellen könne. Voraussagungen ließen sich nicht machen, da sie in der jetzigen Zeit leicht durchbrochen werden könnten. Die Neubauten zur Neueinrichtung und Vergrößerung der Betriebe hätten naturgemäß durch die Kriegszeit sehr gelitten.

Akt.-Ges. für Glasfabrikation vorm. Gebrüder Hoffmann in Bernsdorf. In der ordentlichen Hauptversammlung wurde das Rechnungswerk für 1916 einstimmig genehmigt, ebenso die Entlastung ausgesprochen und beschlossen, aus dem Reingewinn des Geschäftsjahres 1916 auf die Vorzugsaktien für 1913 eine Restdividende von 3 v. H. und für die Jahre 1914 und 1915 je 7 v. H. Dividende zur Verteilung zu bringen.

Kreuznacher Glashütte Akt.-Ges. Die Gesellschaft empfing 1916 von der Pächterin ihres Betriebes, der Akt.-Ges. der Gerresheimer Glashüttenwerke an Betriebspacht wieder 39 600 M und an Gewinnanteil 8000 M (i V. 6351). Die Aktionäre erhalten 21 (20) v. H. Dividende.

Handelsregister-Eintragungen.

Moritzdorf. Glashütten- und Dampfsägewerke Moritzdorf, G. m. b. H. Die Firma ist erloschen.

Cassel. Neu eingetragen wurde: „Oros" Thermometer- und Glasinstrumenten-Fabrik, Hörnig &. Rosenstock. Gesellschafter sind die Fabrikanten Otto Rosenstock (Cassel-Wilhelmshöhe) und Fritz Hörnig (Oberilm i. Thür.). Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur Otto Rosenstock ermächtigt.

Kleinaugezd bei Teplitz. Glasfabriken Fischmann Söhne Gesellschaft m. b. H. Der Geschäftsführer Alfred Urbach ist gelöscht. Kommerzialrat Richard Lichtenstern (Wien) ist als Geschäftsführer eingetragen.

Emailindustrie.

Personalnachrichten. Dem Direktor der Ofen- und Herdfabrik W. Krefft Akt.-Ges. in Gevelsberg, Hugo Ficken, wurde das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

Johann Weiß wurde für 25jährige ununterbrochene treue Arbeitsleistung in den Annweiler Email- und Metallwerken vorm. Franz Ullrich Söhne eine Ehrenurkunde, verbunden mit einem namhaften Geldgeschenk überreicht.

Eisengießerei Akt.-Ges. vorm. Kevling & Thomas in Berlin. Die Verwaltung schlägt wieder 9 v. H. Dividende vor.

Vereinigte Eschebach'sche Werke Akt.-Ges., Dresden. Ordentliche Hauptversammlung: 21. Mai 1917, nachmittags 4 Uhr, im Sitzungszimmer des Dresdner Werkes, Riesaer Straße 7.

Verschiedenes.

Aufschließung neuer Bauxitlager in Österreich. In Bruvno bei Rudopolje in Kroatien wurden vor etwa drei Jahren Bauxitvorkommen entdeckt. Der dort gefundene Bauxit soll dem französischen an Güte nicht nachstehen. Die geplante Ausbeutung dieser Bauxitvorkommen wurde durch den Krieg verhindert, soll aber jetzt in Angriff genommen werden.

Th. Goldschmidt Akt.-Ges., Chemische Fabrik und Zinnhütte in Essen. Die Gesellschaft, die für 1916 wieder 12 v. H. Dividende ausschüttet, schreibt in ihrem Geschäftsbericht u. a. folgendes: Die neuen Fabrikationszweige, die wir infolge des Krieges eingerichtet, haben zum Teil schon im Betriebsjahre mitgearbeitet und einen Ausgleich für Ausfälle in unseren alten Betrieben gebracht. Unsere britischen Beteiligungen sind uns im Jahre 1916 von den feindlichen Regierungen enteignet worden. Das Schicksal unserer unter Zwangsverwaltung stehenden französischen Häuser ist ungewiß. Immerhin haben wir allen aus feindlichen Maßnahmen drohenden Verlusten Rechnung getragen. Unsere Beteiligungen in Amerika haben wir verkauft. Es verbleiben uns jetzt nur noch Beteiligungen in Österreich und Deutschland. Da ein erheblicher Teil unserer auswärtigen Häuser der Zufuhr von Rohstoffen für unsere deutschen Werke und dem Absatz unserer Erzeugnisse diente, so kann nicht damit gerechnet werden, daß wir unsere Anlagen nach dem Kriege in gleichem Umfange wie vorher ausnützen können. Wir müssen daher erhebliche Beträge aufwenden, um die vorhandenen Anlagen auf neue Fabrikation umzustellen, und haben aus diesem Grunde besondere Abschreibungen und Rückstellungen vorgenommen. Nach der Bilanz betragen die Vorräte 2 751 979 M (1915: 3 532 146), Staatspapiere und Wechsel sind mit 7 517 924 M (4 067 179) bewertet. Das Bankguthaben ist von 5 440 324 M auf 9 057 593 M gestiegen. Die Warenforderungen und sonstige Außenstände betragen 6 865 404 M (7 625 648), dagegen haben Gläubiger 9 528 843 M (7 461 036) zu fordern.

Ordentliche Hauptversammlung: 22. Mai 1917, mittags 12 Uhr, in Essen, in den Geschäftsräumen der Gesellschaft. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Änderung des § 17 der Satzung. Der Absatz 1 soll künftig lauten: „Der Aufsichtsrat besteht aus mindestens drei von der Generalversammlung zu wählenden Personen".

Handelsregister-Eintragungen.

München. Neu eingetragen wurde: Georg Krebs, Schmirgel-Industrie. Inhaber: Kaufmann Georg Krebs. Fabrikation und Vertrieb von Schmirgel, Schmirgelscheiben und Rohmaterialien.

Usingen. Neu eingetragen wurde: Usinger Quarzwerke G. m. b. H. In Berlin-Schöneberg ist eine Zweigniederlassung errichtet. Gegenstand des Unternehmens ist der Betrieb eines Quarzwerkes in Cransberg und der Handel mit Quarz und ähnlichen Waren. Stammkapital: 400 000 M. Geschäftsführer: Bergwerksdirektor Wilhelm Röder (Senftenberg N. L.). Die Gesellschafter Ferdinand Böhm (Offenbach a. M.), Direktor Max Fröhlich (Berlin) und Rentier Ernst Krumhoff (Wiesbaden) legen auf das Stammkapital die sämtlichen Rechte ein, die dem Erstgenannten aus seinem mit der Gemeinde Cransberg abgeschlossenen Pachtvertrage für die Dauer des Bestehens dieses Vertrages zustehen. Die Einlage wird für 190 000 M angenommen. Von der Einlage werden dem Fabrikanten Ferdinand Böhm 100 000 Mark, dem Direktor Max Fröhlich 65 000 M und dem Rentier Ernst Krumhoff 25 000 M je auf seine Stammeinlage angerechnet.

Leipzig. Karl Tschörtner, Keramische Rohstoffe. Die Handelsniederlassung ist nach Holzhausen verlegt worden.

Rietschen O.-L. Bergbaugesellschaft Teicha m. b. H. Hans Hesse ist als Geschäftsführer ausgeschieden, Martin Brauns ist nunmehr alleiniger Geschäftsführer. Die Prokura von Erwin Daugell und von Paul Böttcher ist in der Weise geändert, daß auch jeder von ihnen allein zusammen mit dem nunmehrigen alleinigen Geschäftsführer Martin Brauns zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt ist.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

/0\

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 20.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag

Berlin, 17. Mai 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Das Zerschneiden und Einlegen von Tonmodellen.

Edmund Motschmann.

Das sauber ausgeführte, mindestens noch lederharte Tonmodell wird vor dem Zerschneiden erst eingehend geprüft, in wie viele Teile es zerlegt werden muß, um ein praktisch eingerichtetes Gießmodell zu liefern. Bei dieser Prüfung muß besonders berücksichtigt werden, daß die unvermeidlichen Gießnähte und Ansatzstellen nicht auf die Hauptansichtsstellen des Gegenstandes fallen, sondern möglichst seitlich und dadurch weniger sichtbar angebracht werden. Zum Zerschneiden der Tonmodelle bedient man sich eines schwachen Blumendrahtes und eines sehr schmalen kurzen Messers, das zweischneidig und so gleichmäßig dünn sein muß wie nur irgend möglich. Stärkere, mit einem Rücken versehene Messer eignen sich nicht zum Auseinanderschneiden, da die Schnittstelle dadurch einen Zwischenraum erhält, der ein genaues Passen beeinträchtigen würde.

Nehmen wir nun vorerst beispielsweise ein Figurenmodell an, das aus 3—6 Neben- und einem Hauptteil besteht, so würde zuerst der Kopf abgeschnitten werden. Die Schnittstelle ist hier in den meisten Fällen am Hals und zwar dort, wo eine Halskrause, Kragen, Halstuch oder ein ähnliches Bekleidungsstück den nackten Hals abschließt. Damit der Kopf beim späteren Zusammensetzen der gegossenen Figuren wieder genau dieselbe Stellung wie am Originalmodell erhält, führt man den Schnitt um den Hals herum etwas konisch nach dem Innern des Körpers zu aus, dann bringt man an der hinteren Seite des Halses und Körpers, senkrecht zur Schnittstelle laufend, je ein kleines Zeichen an. Diese beiden Zeichen müssen beim Zusammensetzen der beiden Teile genau aufeinander passen. Die Arme werden je nach ihrer Stellung an der Schulter oder am Ellenbogen abgeschnitten. Der Schnitt muß mindestens von zwei Seiten, am besten aber von drei Seiten aus eingeführt werden, damit beim Zusammensetzen die Armstellung nicht verändert werden kann. Diese Schnittstelle zeigt also zwei oder drei scharf abgekantete, dreieckförmige Flächen, die gewöhnlich unregelmäßig in der Größe und Form sind und dadurch ein unrichtiges Ansetzen an den Körper ausschließen. Bei den Beinen oder Füßen gilt dasselbe wie bei den Armen. Ist die Figur so modelliert, daß ein Bein fest an dem Sockel bleiben kann, so ist dies für die gleichmäßige Stellung der Figur beim Zusammensetzen vorteilhaft, im anderen Falle muß beim Garnieren des Sockels mit dem Hauptteil (das ist hier der Körper der Figur) beim Ansetzen der Beine sehr vorsichtig und genau gearbeitet werden, damit die Stellung nicht verändert wird.

Es ist also beim Auseinanderschneiden der Grundsatz maßgebend, daß die abzuschneidenden Teile niemals eine einzige, sondern wenigstens zwei bis drei Schnittflächen zeigen müssen. Dies gilt für alle Arten von Modellen, ausgenommen vielleicht die Drehmodelle, aber auch dort soll man bei den Nebenteilen, wenn es nur irgend möglich ist, diesen Grundsatz anwenden. Bei solchen Figuren, die aus einer großen Anzahl von Teilen bestehen, ist das Auseinanderschneiden besonders schwierig und erfordert viel praktische Kenntnisse in der Beurteilung, wie das Zerschneiden vor sich gehen muß. Ein heikler und zugleich sehr vorsichtig zu behandelnder Punkt ist z. B. das Zerschneiden von Händen, wenn dort eine schwierige Fingerstellung modelliert worden ist. Man ist in diesem Falle gezwungen, ein Stück von der Hand mit abzuschneiden, damit eine Ansatzstelle geschaffen ist, die derselben wie bei den Armen und Beinen entspricht. Bei Faltenwürfen läßt man stets die Schnittfläche mit den Falten laufen, da man diese Stellen beim Ansetzen dann besser bearbeiten kann, wodurch unschöne Linien an den Falten vermieden werden.

Von Tiermodellen gilt beim Auseinanderschneiden im allgemeinen dasselbe wie von Figuren, nur soll bei stehenden Tieren die dreiflächige Schnittstelle an den Beinen sich möglichst nahe am Körper befinden, es muß also ein Teil der Schenkel der Tiere mit hinzugenommen werden. Wird diese Vorschrift nicht beachtet, so bekommt beim Zusammensetzen jedes Stück eine andere Stellung.

Bei Vasen, Blumenkübeln und Töpfen, bei denen Henkel und dgl. abgeschnitten werden müssen, soll ebenfalls darauf gesehen werden, daß die Schnittflächen etwas in die Gegenstände selbst hineingreifen. Bei den Henkeln z. B. wird, von rechts und links ausgehend, an der Linie, wo der Henkel die Vase berührt, entlang so nach einwärts geschnitten, daß die beiden Schnittlinien auf einer Linie zusammentreffen. Es entsteht dadurch ein stumpfwinkliger Keil, und dieser bedingt wiederum, daß der Henkel genau passend an die Vase gesetzt werden kann. Wenn Verzierungen, Früchte o. dgl. auf die Gefäße plastisch aufgelegt sind, soll, wenn es irgend angeht, dieser Keilschnitt ebenfalls angewandt werden.

Man ersieht also aus allen hier angeführten Fällen, daß der eingangs erwähnte Grundsatz bezügl. der Schnittflächen voll und ganz bestätigt wird, ich möchte deshalb nochmals ausdrücklich darauf hinweisen, daß Schnittstellen mit nur einer Schnittfläche möglichst ganz zu vermeiden sind.

Hat man nun das Modell vollständig auseinandergeschnitten, so werden alle Teile nochmals vorsichtig aneinandergepaßt, damit jeder Zweifel ausgeschlossen ist. Hierauf beginnt das Einlegen der Teilstücke. Zuerst legt man die kleinsten Teile ein, weil diese sehr leicht hart werden und schwinden. Die anderen Teile und den Hauptteil, die nicht sofort in Arbeit genommen werden können, legt man vorerst in den Gipskasten, damit sie ihre gleichmäßige Gestalt behalten. Beim Einlegen der Teilstücke und des Hauptteiles ist zu beachten, daß die vordere Ansichtsfläche stets nach oben zu liegen kommt, damit die Nähte an die Seitenflächen der Modellteile verlegt werden.

Um eine Beschmutzung des Modells durch das Tonbett zu vermeiden, ölt man das Modell leicht mit Petroleum ein. Das Einlegen selbst muß gewandt und mit größter Vorsicht geschehen, damit das Modell nicht durch das Modellierholz oder -eisen verletzt wird; auch darf das Tonbett nicht von zu weichem Ton aufbereitet werden, da dieser trotz des Einölens am Modell festkleben würde. Das Tonbett muß das Modell vollständig dicht umschließen und möglichst wagerecht zur Teilungsstelle der Vorder- und Rückseite auslaufen. Werden viele Keilstücke an der Figur benötigt, oder sollen später Gießformen herzustellen sein, so darf das Tonbett etwas breiter gemacht werden als sonst üblich, damit die Gießformen selbst und die Keilstücke beim Gießen mit Schlicker nicht zu schnell naß werden.

Die Gestalt, die die Formen erhalten sollen, bestimmt man gleich am Tonbett, da diese besser im Ton als später im Gips zugeschnitten werden kann. Viereckige Formen vermeide man tunlichst, weile diese beim Formengießen unpraktisch sind; am besten sind ovale und runde Formen. Auf keinen Fall dürfen die Umrisse der Formen wellige Linien zeigen, lieber läßt man etwas mehr Fleisch stehen, als daß die Arbeit beim Formengießen erschwert wird; der Mehrverbrauch von Gips steht nicht im Verhältnis zu der sonst entstehenden Verteuerung des Arbeitslohnes des Formengießers.

Wenn nun der Modellteil fertig eingelegt ist, werden die Zapfen für das Zusammenhalten der beiden Formenhälften von Ton zugeschnitten und auf das Tonbett gelegt, ebenso der wagerechte Schnitt des Eingusses. Hierauf kann mit dem Gießen der Modellformen begonnen werden, das in dem Aufsatz Modelleinrichten und Formengießen in der Tonindustrie (Keramische Rundschau 1916, S. 114 u. 122) beschrieben worden ist.

Amerikanischer Pottaschemangel.

W. Frommel.

Die amerikanische Glasindustrie hat die Hauptmenge ihres Pottaschebedarfes aus Holzasche hergestellt, ein Verfahren, das mit der fortschreitenden wirtschaftlichen Erschließung des Landes und angesichts der außerordentlichen Beförderungskosten sich selbst für die waldreichen Gegenden so unwirtschaftlich gestaltet, daß nebenher eine bedeutende Einfuhr deutscher Kalisalze stattfinden konnte, die unmittelbar oder mittelbar den Pottaschebedarf der Glashütten deckte.

War nun diese Zufuhr schon während der Zeit des Weltkrieges, in der sich die Vereinigten Staaten noch als neutral bezeichneten, ausgeblieben, so steigen nunmehr mit dem Eintritt der Union in die Reihe der kriegführenden Mächte die Schwierigkeiten in der Pottaschebeschaffung noch weiterhin beträchtlich, da die Munitionsindustrie einerseits die Landeserzeugung gänzlich zu verschlucken scheint, andererseits die allgemeine Rohstoffteuerung auch in Amerika die Kalkulationen auf der Grundlage des bisherigen Verwendungsumfanges über den Haufen zu werfen droht.

Es war daher zu erwarten, daß, wie in ähnlichen Fällen bei uns, auch die amerikanische Industrie bestrebt sein würde, neue Quellen der Kalisalz- und damit der Pottaschebeschaffung zu ermitteln, und es liegt nunmehr ein Gutachten des Landwirtschaftsdepartements der Vereinigten Staaten vor, das über die Möglichkeit, Kaliumchlorid und Pottasche aus Seetang herzustellen, berichtet. Die Mitteilung erschien zuerst in einem norwegischen Blatte[1]), und jetzt bringt die deutsche Parfümerie-Zeitung eine deutsche Übersetzung aus der Feder von Carl Frank[2]).

Zuerst geht daraus die bemerkenswerte Tatsache hervor, daß der Preis des Kaliumchlorides, der vor dem Krieg 39 Dollars für die Tonne betrug, während desselben bis auf 500 Dollars zeitweise gestiegen war, gegenwärtig aber infolge der gesteigerten Erzeugung im Staate Utah wieder auf den immerhin noch außerordentlich hohen Preis von 320 Dollars für die Tonne gesunken ist. Diese Angabe aber bezieht sich zweifellos auf eine in den Anfang dieses Jahres fallende Zeit, so daß anzunehmen ist, daß die Preise infolge der durch die Mobilisation geschaffenen Schwierigkeiten wieder angezogen haben. Die Ursache der Preissteigerung wird einzig und allein in der Absperrung der deutschen Lieferung gesehen, die mit 65 v. H. am Weltverbrauch beteiligt war.

Das Gutachten des Landwirtschaftsdepartements weist nun darauf hin, daß an der pazifischen Küste der Union eine außerordentlich reiche Tangvegetation gedeiht, die noch der industriellen Ausbeutung harrt, die zwar theoretisch sehr einfach ist, in der Praxis aber doch noch bedeutende technische Schwierigkeiten zu überwinden hat, ehe sie lebensfähig wird.

Zunächst fehlt es noch vollständig an wirklich praktischen Anlagen zum Dörren des Tanges, das unbedingt notwendig ist, um ihn mahlen zu können, damit sich die Auslaugung der Alkalisalze in größter Menge bei kleinster Raumbeanspruchung wirtschaftlich gestaltet. Weit schwieriger noch gestaltet sich die Scheidung des Chlorkaliums und Chlornatriums vom Pflanzensaft, dessen schleimige Beschaffenheit rasch zu einem Verstopfen der Filter führt, und das Gutachten der amtlichen Stelle ist nicht in der Lage, über eine Arbeitsweise zu berichten, die diesen Übelstand vermeidet. Das Landwirtschaftsdepartement betrachtet natürlich die Frage der Pottascheerzeugung aus Tang nur unter dem Gesichtswinkel der Kunstdüngerbeschaffung und kommt dabei zu dem Schluß, daß sich die Kosten der Fabrikation so hoch stellen, daß die Landwirtschaft kaum Nutzen aus ihr ziehen könne, vielmehr andere Industrien, darunter auch die Glasfabrikation, die alleinigen Abnehmer sein werden.

Gegenwärtig befassen sich drei neugegründete Gesellschaften mit der Pottaschegewinnung aus Tang, aber das unionistische Beispiel hat auch auf die kanadischen Nachbarn gewirkt, und es hat sich ein Biologe gefunden, der einen ungeheuern Reichtum an Seetang an der Küste von Britisch-Kolumbien festgestellt haben will und die zweifelhafte Behauptung aufstellt, durch eine ertragreiche Erzeugung wohlfeiler Pottasche aus dem Tang die daniederliegende Ausfuhr wieder auf die Friedenshöhe heben zu können.

Es mag aber darauf hingewiesen werden, daß die hier scheinbar als große Neuheit in die Welt gerufenen technischen Aufgaben eigentlich schon sehr alt sind und heute nur im Rahmen technischer Vervollkommnung und amerikanischer Finanzierungskunst erscheinen. Die alte Tangindustrie in der Normandie und Bretagne verarbeitete schon vor hundert Jahren den „Varec", den Tang des atlantischen Ozeans, auf Chlorkalium, und an den schottischen Küsten, wo der Tang unter dem Namen „Kelp" verbrannt und ausgelaugt wird, bildet die Chlorkali- und Pottasche-Darstellung, ebenso wie noch heute in Norwegen, ein einträgliches Gewerbe, das nur durch den bevorzugten Bedarf an Jod, das das ertragreichere Erzeugnis der Tangaschenverwertung ist, etwas zurückgedrängt wurde. Auch in Japan befaßt sich eine bescheidene Küstenindustrie mit der Aufbereitung des Meertanges zu Pottasche.

Jedenfalls lassen die gewaltsamen Anstrengungen Amerikas erkennen, daß große Schwierigkeiten in der Beschaffung der Pottasche bestehen, und wir können in Deutschland mit Genugtuung diesen dem Feinde erwachsenden Schaden zugunsten unseres Kriegsglückes buchen, zumal wir mit Sicherheit annehmen können, daß ein Wettbewerb für den deutschen Kalimarkt auch in künftigen Friedenszeiten aus der amerikanischen Tangverwertung nicht zu befürchten ist.

[1]) Meddelelserfra Oplysningskontoret 9. 1917, 35.

[2]) Deutsche Parfümerie-Zeitung 3. Jahrgang Nr. 7. S. 82.

Herstellung von feuerfestem Mauerwerk.

Feuerfestes Mauerwerk muß in jeder Beziehung sorgfältiger als gewöhnliches ausgeführt werden, die erforderliche größere Mühe bei Beaufsichtigung des Baues darf man nicht scheuen. Besonders vor drei Fehlern hat man sich bei der Ausführung zu hüten: vor großen Fugen, vor starkem Behauen der Steine und vor Verwendung zu großer Formsteine.

Da die Beschädigung des Mauerwerks sehr leicht bei den Fugen ihren Anfang nimmt, ist es wesentlich, dieselben so eng wie nur irgend möglich herzustellen. Hierzu ist es unter Umständen erforderlich, die Steine durch Reiben aufeinander abzuschleifen. Der Mörtel wird so dünn verwendet, daß er nicht mit der Kelle, sondern mit dem Löffel aufgetragen wird, und der verlegte Stein wird unter Anwendung einer Holzunterlage solange mit dem Hammer geschlagen, bis man am Klange die Berührung mit der Unterlage wahrnimmt. Etwas weitere Fugen sind nur bei Dinassteinen am Platze wegen der später eintretenden Ausdehnung.

Starkes Behauen der Steine führt zu weiten und unregelmäßigen Fugen und zu unebenem und wenig festem Mauerwerk. Deswegen ist es vorteilhaft, bei runden Bauteilen nur Bogensteine, bei schwierigen Bauausführungen besondere Formsteine und namentlich bei Gewölben stets Keilsteine zu verwenden. Man sieht häufig, wie Gewölbe aus rechtwinkligen Steinen hergestellt werden, die unten hart aneinander stoßen, während die mit Mörtel gefüllte Fuge sich nach oben stark erweitert. Wenn sich nun die Steine im Gebrauch ausdehnen, so hebt sich das Gewölbe, die Fugen treten oben auseinander, und die untere Kante der Steine hat die ganze Last zu tragen. Derselbe Fall tritt ein, wenn der Mörtel schwindet. Man verwende deshalb zu Gewölben stets Keilsteine. Man kann solche, die für kleine Durchmesser bestimmt sind, sehr gut auch für größere Durchmesser verwenden, indem man rechteckige Steine in durchlaufenden Längsschichten zwischen die Keilsteinschichten einschaltet. Auch kann man Keilsteine, die auf große und auf kleine Durchmesser berechnet sind, miteinander verwenden, um einen mittleren Durchmesser zu erzielen. Um ohne Hauen von halben Steinen richtigen Verband zu erhalten, empfiehlt es sich, eine Schicht um die andere mit Steinen von anderthalbfacher Länge anzufangen, wie sie die meisten Fabriken vorrätig führen. So ist es möglich, alle Gewölbe ganz ohne Behauen herzustellen.

Bei Anwendung von Formsteinen könnte es auf den ersten Blick vorteilhaft erscheinen, die Steine möglichst groß zu nehmen, um möglichst wenig Fugen zu bekommen, und es wird in der Tat vielfach so verfahren. Jedoch überwiegen die Nachteile der großen Formstücke bedeutend. Der Vorteil der geringeren Zahl von Fugen wird dadurch aufgehoben, daß bei großen Formstücken die Fugen entsprechend größer werden, weil es nicht möglich ist, deren Flächen genau eben herzustellen. Eine große Fuge tut aber viel mehr Schaden als zahlreiche kleine, weil die letzteren durch Eindringen von Schlacke u. dgl. sich von selbst schließen, während eine große Fuge immer einen gefährlichen Angriffspunkt für alle zerstörenden Einflüsse bildet. Dazu kommt, daß ein aus kleinen Steinen hergestelltes Mauerwerk eine größere Elastizität besitzt und den durch die wechselnde Temperatur bedingten Raumveränderungen und Spannungsunterschieden leichter widerstehen kann, ohne Risse zu bekommen, als ein aus sehr großen Formsteinen hergestelltes Bauwerk. Treten aber wirklich Risse auf, was nicht immer völlig zu vermeiden ist, so verteilen sich diese bei Anwendung kleiner Steine auf die zahlreichen Fugen und werden dadurch so klein, daß sie unschädlich sind und nur einen Ausgleich der durch die Temperaturveränderungen bewirkten Spannungen bewirken. Erhält aber ein Mauerwerk von großen Steinen Risse, so sind es einzelne große Risse, die leicht, wenn sie an ungünstigen Stellen, namentlich quer durch einen großen Stein hindurch, auftreten, den Bestand des ganzen Mauerwerkes gefährden können. Der Hauptnachteil der großen Steine besteht aber darin, daß sie sich nie von so tadelloser Güte herstellen lassen, wie kleine Steine. Die große Masse läßt sich nicht so dicht arbeiten, wie kleine Steine, auch bei der größten Sorgfalt ist ein völlig gleichmäßiges Trocknen ohne Verziehen nicht zu

erreichen, oft entstehen im Innern Trockenrisse, die äußerlich nicht sichtbar sind und bei der Verwendung erst dann bemerkt werden, wenn sie Schaden angerichtet haben, endlich läßt ein großer Stein sich nie so gleichmäßig bis in den Kern hinein durchbrennen, wie es bei kleinen Steinen der Fall ist. Aus diesem Grunde ist es zweckmäßig, wo eine große Länge der Steine durch die Natur des Bauwerkes bedingt ist, z. B. bei Hochofensteinen, wenigstens die Breite und Höhe nicht zu groß zu wählen. M. K.

Der Abkehrschein.

Das Hilfsdienstgesetz bezweckt, in ununterbrochener Folge die Arbeitskraft des Hilfsdienstpflichtigen der Verteidigung des Reichs dienstbar zu machen. § 9 des Gesetzes verbietet daher die Einstellung von Arbeitern, die aus hilfsdienstpflichtigen oder kriegswichtigen Betrieben ohne Abkehrschein kommen; doch verbietet es dem Arbeiter die Lösung des Arbeitsverhältnisses nicht, wenn es vertraglich ohne Einhaltung einer Kündigungsfrist lösbar ist. Dadurch wird aber das Brachliegen mancher Arbeitskraft nicht verhindert. Deshalb bestimmt § 1 der Ausführungsverordnung vom 30. Januar 1917, daß der Arbeitgeber, sobald durch ihn oder mit seiner Zustimmung das Beschäftigungsverhältnis eines Hilfsdienstpflichtigen aufgelöst wird, dem Hilfsdienstpflichtigen eine Bescheinigung hierüber, den Abkehrschein, auszustellen hat. Diese Bestimmung ist notwendig, weil nach § 9 Abs. 2 des Gesetzes der Abkehrschein die unbedingte Voraussetzung zur rechtsgültigen Weiterbeschäftigung unter den im Gesetz genannten Bedingungen ist. Doch mußte nach dieser Vorschrift der Hilfsdienstpflichtige den Abkehrschein erst verlangen, ehe dem Arbeitgeber die Verpflichtung zur Erteilung erwuchs. Unklar blieb, unter welchen Voraussetzungen der Abkehrschein zu erteilen ist, sowie ob seine Verweigerung zulässig war, wenn der Hilfsdienstpflichtige nach Ansicht des Arbeitgebers ohne berechtigten Grund das Dienstverhältnis löste oder die Lösung durch den Arbeitgeber erfolgte. § 4 Satz 1 der Verordnung vom 30. Januar 1917 verpflichtet nun den Hilfsdienstpflichtigen, bis zur Entscheidung des Schlichtungsausschusses über die Beschwerde das Beschäftigungsverhältnis bei Verweigerung des Abkehrscheins fortzusetzen, wie auch der Arbeitgeber nach § 3 zur weiteren Beschäftigung unter mindestens gleich günstigen Bedingungen wie bisher verbunden ist; das gilt aber nur, wenn die Lösung des Dienstverhältnisses ohne Einhaltung der Kündigungsfrist oder gegen den Willen des Arbeitgebers erfolgte.

Löst dagegen der Arbeitgeber selbst das Beschäftigungsverhältnis oder wird letzteres mit seiner Zustimmung gelöst, so gibt er durch die Tat zu erkennen, daß er den Arbeitsvertrag mit dem betreffenden Hilfsdienstpflichtigen nicht fortsetzen will; er ist daher selbstverständlich auch zur Erteilung des Abkehrscheins verpflichtet. Zur Erfüllung dieser Pflicht bedarf es aber nach § 1 der Ausführungsbestimmung vom 30. Januar 1917 nicht mehr erst eines Antrages seitens des Hilfsdienstpflichtigen auf Erteilung des Abkehrscheins, sondern der Arbeitgeber ist hierzu ohne weiteres bei der Entlassung verpflichtet. Ein Streit über diese Verpflichtung ist nur denkbar, wenn der Arbeitgeber die Lösung des Beschäftigungsverhältnisses durch ihn oder mit seiner Zustimmung bestreitet. In solchen Fällen finden die oben erwähnten Vorschriften der §§ 3 und 4 Anwendung. Um die Erledigung des Streits über die Erteilung des Abkehrscheins zu beschleunigen, wird durch § 4 Abs. 2 der Vorsitzende des Schlichtungsausschusses ermächtigt, auf Anruf durch den Arbeitgeber oder den Hilfsdienstpflichtigen allein einen Vorbescheid zu erlassen, wenn dem Hilfsdienstpflichtigen nach den Umständen des Falls die Fortsetzung des Beschäftigungsverhältnisses nicht zugemutet werden kann.

Aus der unberechtigten Vorenthaltung des Abkehrscheins erwachsen dem Hilfsdienstpflichtigen, aus vorzeitigem Verlassen der Arbeitsstätte aber dem Arbeitgeber Schadenersatzansprüche gegenüber dem anderen Vertragsteile. Im Hinblick auf die gegenwärtig fast überall gezahlten außerordentlich hohen Gehälter oder Löhne wird auch dem Arbeitgeber die Verwirklichung solcher Ersatzansprüche gegen den Hilfsdienstpflichtigen leichter möglich sein. Sie werden im allgemeinen aber nur dann zum Austrag kommen, wenn trotz der nach § 7 erfolgten Lösung des Beschäftigungsverhältnisses durch den Arbeitgeber oder mit seiner Zustimmung die Erteilung des Abkehrscheins ohne Grund verweigert wurde oder wenn der Hilfsdienstpflichtige entgegen § 4 Satz 1 vor Erteilung des Abkehrscheins die Beschäftigung aufgab. Streitig ist die Frage, vor welchen Gerichten diese Ansprüche auf Schadenersatz geltend gemacht werden können. Das Hamburger Gewerbegericht hat in einem Urteil vom 16. Februar 1917 (Gewerbe- und Kaufmannsgericht, 22. Jahrgang, Sp. 176/177) sich für die Zuständigkeit der ordentlichen Gerichte entschieden, und zwar unter Berufung auf § 4 des Gewerbegerichtsgesetzes, indem es davon ausgeht, daß dort die von den Gewerbegerichten zu entscheidenden Rechtsfragen erschöpfend aufgezählt sind. Die gegenteilige Ansicht meint aber, daß aus der Gleichstellung der Erteilung des Zeugnisses nach § 113 GO in § 4 Abs. 1 Nr. 1 mit dem Abkehrscheine die Zuständigkeit des Gewerbegerichts gefolgert werden müsse, da dies auch für Streitigkeiten über Aushändigung oder Inhalt des Arbeitsbuchs, des Zeugnisses, des Lohnbuchs, des Arbeitszettels oder Lohnzahlungsbuchs zutreffe. Weiter wird für die Zuständigkeit des Gewerbegerichts noch geltend gemacht, daß der Abkehrschein auf Grund des Arbeitsvertrags zu erteilen ist. Welche von beiden Meinungen schließlich durchdringen wird, steht noch dahin; vorläufig liegt hierzu nur die erwähnte Entscheidung des Gewerbegerichts Hamburg vor. Dr. S.

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Kachelofenheizung und Küchenherd. Sammlung ausgewählter Konstruktionen. Herausgegeben vom Verband der Arbeitgeber für das Töpfer- und Ofensetzergewerbe Deutschlands. Bearbeitet von der Heiztechnischen Zentrale für das Ofensetzergewerbe Deutschlands, Sitz München. Mit 28 Tafeln. München-Berlin 1916. Verlag: R. Oldenbourg. Preis der Mappe 12 M.

Auf 28 großen Einzelblättern bringt das vorliegende Sammelwerk Ansichten und Bauzeichnungen von Kachelöfen und -Herden für den verschiedensten Bedarf. Auf den 9 ersten Tafeln sind Heiz- und Kochanlagen für das Kleinhaus dargestellt. Sie umfassen einfache Kachelöfen für Kleinwohnungen, Koch- und Heizanlagen für Wohnküchen sowie verschiedene Lösungen der Verbindung des Küchenherdes mit einem Zimmerofen. Bei allen diesen Beispielen ist vor allem auf möglichste Brennstoffersparnis Bedacht genommen. Auf Tafel 10—21 folgen die vielseitigsten Vorschläge und Anregungen für die Beheizung des Bürgerhauses. Neben der Beheizung mittlerer und großer Zimmer durch Kachelöfen mit oder ohne Dauerbrandeinsatz werden Beispiele für die Beheizung von 2 oder 3 Zimmern von einer Feuerstelle aus gegeben, wobei neben dem unterbrochenen Feuerungsbetrieb ebenfalls die Dauerbrandheizung in Betracht gezogen ist. Auch Küchenherde für das Bürgerhaus sind dargestellt. Tafel 22—26 bringen Vorschläge für das landwirtschaftliche Haus. Da die für das Klein- und Bürgerhaus angeführten Beispiele ohne weiteres oder mit nur geringfügigen Abänderungen auch für landwirtschaftliche Wohnungen Anwendung finden können, so sind in diesem Abschnitt nur einige besondere Lösungen gegeben, und zwar zunächst ein altdeutscher Ofen für eine große Bauernstube, dann ein Kachelofen für eine Mannschaftsstube, ein Küchenherd für einen landwirtschaftlichen Haushalt, eine Kochanlage für ein Schloßgut und eine zweite für eine Mannschaftsküche. Die letzten beiden Tafeln, 27 und 28, befassen sich mit der Beheizung von Schulzimmern durch Kachelöfen, die sich durch rasche und ergiebige Wärmelieferung auszeichnen. Da die Zeichnungen alle in einem genügend großen Maßstabe ausgeführt sind und zudem auch viele Längen- und Querschnitte gegeben sind, erhält man schon aus den Tafeln allein einen guten Einblick in die Vorzüge der Bauart der einzelnen Ofen- und Herdanlagen. Nähere Erläuterungen zu jeder Tafel und Erklärungen über die besonderen Vorteile und Anwendungsmöglichkeiten der einzelnen Heiz- oder Kochanlagen finden sich außerdem in einem dem Sammelwerke beigegebenen Heft, in dessen Einleitung auch die Zwecke klargelegt sind, die das Ofensetzergewerbe mit der Herausgabe des Sammelwerkes verfolgt. Es soll den Baufachleuten und den Hausbesitzern Beispiele von den vielfachen vorteilhaften Anordnungsmöglichkeiten der altbewährten Kachelöfen und -Herde geben und den Nachweis erbringen, daß diese den einfachsten wie den schwierigsten Anforderungen Genüge zu leisten vermögen, daß sie durchaus dem heutigen Stande der Feuerungs- und Heizungstechnik gerecht werden und daß sie alle nur möglichen wirtschaftlichen und gesundheitlichen Vorteile verbürgen. Wie die Herausgeber in der Einleitung weiter ausführen, verfolgt die Sammlung noch den besonderen Zweck, Vorbilder von Heiz- und Kochanlagen für den Wiederaufbau Ostpreußens zu schaffen. Daher sind die in dem Sammelwerk niedergelegten Beispiele in Bezug auf Maße und Bauart besonders auf die ostpreußischen Verhältnisse zugeschnitten.

Das Schlußwort des Heftes bringt eine beachtenswerte Warnung vor zu großer Sparsamkeit bei der Anlage von Heiz- und Kochanlagen und vor dem billigsten Angebot. Auch hier gelte der Grundsatz: „Das Beste ist das Billigste". Dieses Beste zu liefern, mit allen Errungenschaften der Technik Schritt zu halten und allen gestellten Anforderungen nach Möglichkeit zu entsprechen, ist das Bestreben des Ofensetzergewerbes. Zu diesem Zwecke hat es in allen Teilen Deutschlands die heiztechnischen Ausschüsse ins Leben gerufen, die unter Leitung einer Zentrale die Übertragung technischer Errungenschaften auf das Ofensetzergewerbe wissenschaftlich erproben, die Unterlagen zu ihrer richtigen praktischen Anwendung schaffen und die Fachgenossen sowie die Gesamtheit mit Rat und Auskunft unterstützen sollen. Die genannte Zentralstelle, die sich in München befindet, hat auch das vorliegende Sammelwerk bearbeitet. In seiner Reichhaltigkeit und sorgfältigen Ausarbeitung der einzelnen Pläne und Entwürfe wie in seiner gediegenen Ausführung ist es das beste Zeugnis für das Streben des deutschen Ofensetzergewerbes, sein Handwerk auf der Höhe des Fortschrittes und der Entwickelung zu halten und seinen Abnehmern stets nur Gutes und Gediegenes zu liefern.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittlung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Erteilungen.

32a. 15. 296 486. Verfahren zur Herstellung nahtloser Glasgefäße und Vorrichtung zur Herstellung nahtloser Schultergläser. Akt.-Ges. Glashüttenwerke Adlerhütten, Penzig b. Görlitz. 5. 1. 16. G. 43 577.

32a. 15. 296 820. Maschine mit in bekannter Weise kippbarer Kopfform und Vorform zum Blasen von Flaschen. Georges Lefort, Clabecq, Belgien. 12. 9. 13. L. 40 385. Belgien 28. 9. 12.

32a. 27. 297 361. Verfahren zur Herstellung besonders haltbarer Glasgefäße nach Weinhold-Dewar. Paul Bornkessel G. m. b. H., Berlin. 12. 11. 15. B. 80 480.

32a. 27. 297 894. Maschine zur Herstellung von Glasflaschen oder ähnlichen Glasgefäßen aus Glasröhren. The Mechanical Process Manufacturing Company, Toledo, Ohio, V. St. A. 18. 8. 14. M. 57 032.

32a. 29. 296 724. Kanalofen, besonders zum Kühlen von Glasgegenständen. Hans Isak Ferdinand Strandh, Forserum, Schwed. 9. 12. 15. St. 20 705.

32a. 33. 296 546. Vorrichtung zur Zerlegung von Glasrohren durch Sprengen mit einem elektrisch erhitzten Drahte. Mechanical Process Manufacturing Company, Toledo, Ohio, V. St. A. 18. 8. 14. M. 57 031.

32a. 34. 297 800. Vorrichtung zum Überführen der Flaschen vom Hauptförderbande in den Kühlofen. Alfred Gutmann Akt.-Ges. für Maschinenbau, Altona-Ottensen. 24. 12. 15. G. 43 541.

40a. 46. 297 767. Verfahren, Platin und dessen Begleitmetalle aus Glasstaub, Erzen, Sand, Gekrätz nutzbringend zu gewinnen. Ernst Kommer, Hanau, Leipzigerstraße 8. 15. 3. 16. K. 61 995.

45f. 7. 297 654. Kegelförmige Blumenvase. Otto Kühn, Röntgental i. d. M., Hohenzollernstraße 5. 24. 5. 16. K. 62 363.

48c. 3. 296 801. Einrichtung zum Auftragen einer gleichmäßig starken Schicht von Emailpulver auf plattenförmige Körper. Fritz Suter, Zürich, und Josef Lütolf, Bern. 5. 12. 15. S. 44 679. Schweiz 2. 6. 14.

48c. 4. 296 457. Emaillier-Muffelofen. Edmund Schröder, Berlin, Bellealliancestraße 88. 31. 10. 15. Sch. 49 221.

64a. 4. 296 415. Flasche für kohlensäurehaltige Wasser mit Behälter für Fruchtsaft. Ludwig Winter, München, Baaderstraße 45. 6. 6. 14. W. 45 277.

67a. 26. 297 293. Handabdrehvorrichtung für Schleif- und Schmirgelscheiben. Gustav Kramer, Burg a. d. Wupper. 20. 7. 16. K. 62 670.

80a. 32. 296 757. Presse zur Herstellung von Vorlagen und ähnlichen Körpern für chemische und metallurgische Zwecke. Baroper Maschinenbau-Akt.-Ges., Barop, Westf. 10. 11. 14. B. 78 526.

80b. 3. 297 868. Verfahren zur Herstellung von Bauteilen. Jacobus Jan Willem Hendrik van der Toorn, Haag, Holland. 3. 9. 15. T. 20 485. Holland. 29. 5. 15.

80b. 8. 297 832. Verfahren zur Herstellung von feuerfesten Hohlsteinen. Jacobus Gerardus Aarts, Dongen, Holland. 10. 8. 15. A. 27 280.

80b. 9. 297 884. Verfahren zum Weißbrennen von Kieselgur. Dr. Wilhelm North, Hannover, Schillerstr. 32. 26. 10. 16. N. 16 573.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 32. Kitt. Ich bitte um Angabe eines harten, nicht porösen Kittes, der jeder Säure und der Luft widersteht und auf kaltem oder nicht zu heißem Wege hergestellt werden kann und zum Zusammenkitten von zwei glasierten Flächen dienen soll. Der Kitt darf beim Trocknen nicht schwinden.

Antworten.

Zu Frage 28. Ersatz für Soda in der Glasur. Dritte Antwort. Einen Ersatz für Soda in der Glasur können wir kaum ausfindig machen. Wohl wird in der Glasindustrie vielfach Natriumsulfat (also Glaubersalz) verwendet, und zwar in der Hauptsache der Billigkeit halber. Indessen ist hierbei ein ziemlicher Kohlezusatz zum Gemenge notwendig, um das Sulfat zu Sulfit zu reduzieren, welch letzteres erst durch Kieselsäure richtig zu Natriumsilikat zersetzt werden kann. Sie müßten also bei der Verwendung von Glaubersalz ähnliche Reduktionen beim Fritteschmelzen vornehmen. Dabei würde dann aber das gesamte Bleioxyd als metallisches Blei herausschmelzen, und die ganze Fritte wäre völlig unbrauchbar geworden oder in eine schwarze Schmiere verwandelt. Bei bleifreien Glasuren ließe sich dieser Reduktionsvorgang schon eher versuchen, indessen enthalten solche Glasuren fast immer noch mehr Alkali als Bleiglasuren und geben daher bei Anwesenheit von Schwefelsäure noch mehr krustige Abscheidungen („Gallé"); man fürchtet bei ihnen schon sehr die Schwefelsäure aus den Brenngasen und wird deshalb sich doch recht in acht nehmen, um von Anfang an schon große Mengen schwefelsauren Salzes in die Glasur einzuführen; die geringste Menge von unzersetzt bleibendem Sulfat würde die Schwierigkeiten, die durch Gallebildung im Glasurbrand so wie so entstehen, nur vermehren. — Es bleibt somit nur der eine Ausweg, Natron, also Soda, in geringen Mengen zu verwenden, bezw. ganz auszumerzen und statt dessen mehr das Kali, also Feldspat und Pottasche, einzuführen. Ohne weiteres kann man aber das Natron nicht dadurch ersetzen, sondern es gilt dabei zum Bau ganz neuer Glasuren zu schreiten. Anleitung dazu finden Sie in den Arbeiten der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes Keramischer Gewerke (Berdel, Keramische Rundschau 1916, Nr. 48 und 49; Tostmann, Keramische Rundschau 1917, Nr. 18).

Zu Frage 30. Graufärbung von Baukeramiken. Eine graue Färbung der Masse erhält man schon durch reduzierendes Brennen, wenn die Tone genügend Eisenoxyd enthalten. Muß jedoch aus irgend einem Grunde oxydierend gebrannt werden, so kann man die Graufärbung durch Zumischung von Chromeisenstein oder von geringen Mengen Kobaltoxyd zu einer gelbbrennenden Masse erreichen. Die Menge des Zusatzes richtet sich nach der natürlichen Brennfarbe der Masse und nach dem gewünschten Farbton, muß also ausprobiert werden.

Zu Frage 31. Aussichten für die Emailindustrie nach dem Kriege. Es ist nicht so leicht, über die Aussichten der Emailindustrie nach dem Kriege schon jetzt sichere Voraussagen zu machen. Die deutsche Emailindustrie ist vor dem Kriege stark auf die Ausfuhr angewiesen gewesen, und das wird auch nach Friedensschluß wieder der Fall sein. Wie sich die Ausfuhrmöglichkeiten gestalten werden, das hängt nicht nur von dem angedrohten Wirtschaftskrieg ab, der wohl nicht allzu ernst genommen zu werden braucht, sondern auch von vielen anderen Umständen, wie der Kaufkraft der durch den Krieg in Mitleidenschaft gezogenen Länder, dem verfügbaren Frachtraum und den Frachtsätzen, den Arbeiter- und Rohstoffverhältnissen und manchen anderen Umständen. Angaben über die Ausfuhr von Emailgeschirr aus Deutschland und die wirtschaftlichen Verhältnisse der Emailindustrie finden Sie in dem Buche „Die Industrie emaillierter Blechgeschirre" von Dr. Hermann Wupperman, das Sie zum Preise von 2,40 M vom Verlag der Keramischen Rundschau beziehen können. — Die Neugründung eines Emaillierwerks ist augenblicklich ein Sprung ins Dunkle. Es dürfte schwer halten, einen guten Arbeiterstamm zu beschaffen, und der Wettbewerb mit den bestehenden Emaillierwerken dürfte sehr schwer sein. Man muß daher von einer Neugründung abraten. Als Kapital würden immerhin 500 000 M bis 1 000 000 M erforderlich sein.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Vizefeldwebel und Offiziers-Aspirant Ferdinand Baguley, jüngster Sohn des Direktors der Düsseldorfer Thonwaarenfabrik Akt.-Ges Emil Baguley in Düsseldorf-Reisholz.

Porzellansortierer Josef Travniceck, Formenträger Franz Berger, Porzellandreher Ludwig Fennerl, Sandgräber Anton Haas, Lohnbuchhalter Andreas Rösch, sämtlich von der Porzellanfabrik Tirschenreuth Akt.-Ges.

Alfred Beckmann (Zwickau), Paul Beier (Freiberg), Walter Beyer (Hermsdorf), Arthur Bocker, Otto Bössner, Fritz Borgelt (Kahla), Ernst Büschel (Freiberg), Alwin Dämmrich (Hermsdorf), Karl Döbritzsch, Arno Eismann, Richard Eismann (Kahla), Arthur Förster, Alfred Gehmlich, Alois Gelinek (Freiberg), Emil Gruber (Hermsdorf), Ernst Hercher, Edwin Höhn (Kahla), Hugo Jäger (Hermsdorf), Gustav Keil (Freiberg), Johann Kiesewetter (Kahla), Oskar Kresse (Hermsdorf), Liebreich Kühn, Hilmar Löser (Kahla), Richard Lorenz (Hermsdorf), Arno Nüchterlein, Willy Pfaffendorf, Karl Pipprich (Kahla), Karl Reichler (Freiberg), Oskar Sachse (Hermsdorf), Karl Sänger (Kahla), Hugo Spengler (Hermsdorf), Richard Strohm, Gustav Weiland (Kahla), Arthur Weise (Freiberg), Paul Weißenburg (Kahla), Alfred Zebisch (Zwickau), sämtlich von der Porzellanfabrik Kahla Akt.-Ges.

Curt Bauer, Andreas Bauernfeind, Johann Fischer (Arzberg), Emil Hambaum (Schönwald), Fritz Köstler, Siegmund Kreiner (Arzberg), Karl Lauterbach, Siegfried Lindner, Adam Pfeiffer, Julius Rosenbusch (Schönwald), Fritz Rosenhauer (Arzberg), Franz Schmidt (Schönwald), Johann Schubart (Arzberg), Karl Silbermann, Heinrich Waterloo, Joseph Waterloo, Fritz Wyrostek, Anton Zatschka (Schönwald), sämtlich von der Porzellanfabrik Schönwald Akt.-Ges.

Buchhalter Willi Götze, Buchhalter Paul Voigt, Dreher Hermann Bösche, Dreher Robert Craemer, Dreher Otto Gotthardt, Dreher Friedrich Grams, Dreher Otto Kleinicke, Dreher Ernst Oelze, Dreher Wilhelm Schröder, Dreher Ernst Schüßler, Dreher Otto Schulze, Brenner Julius Jeschke, Brenner Joseph Klobe, Brenner Otto Schumann, Maler Franz Kaiser, Packer Karl Schmidt, sämtlich von der Steingutfabrik Schmelzer & Gerike in Althaldensleben.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. August Bauscher, Mitbegründer und Leiter der Akt.-Ges. Porzellanfabrik Weiden Gebr. Bauscher.

Rentier Johann Heinrich Konrad, Begründer und Vorsitzender des Aufsichtsrats der Ofen-, Porzellan- und Tonwarenfabrik Mügeln G. m. b. H.

Ofenfabrikant Karl Schenke in Kleinmöhlau.

Ofensetzer Chr. Jung in Wiesbaden.

Personalnachrichten. Die Malerin Marie Franz feierte ihr 25jähriges Dienstjubiläum in der Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. in Selb.

Der Obermeister der Töpfer- und Ofensetzer-Zwangs-Innung Franz Niegel in Beuthen, O.-S. feierte sein 25jähriges Meisterjubiläum.

Ein- und Ausfuhr von Feintonwaren in Großbritannien. Die Gesamteinfuhr von Porzellan, Steingut und anderen Tonwaren in 1916 weist dem Vorjahre gegenüber einen bedeutenden Rückgang auf; und zwar fiel sie von 150 843 cwts. im Werte von 197 299 Lstrl. in 1915 auf 87 689 cwts. im Werte von 162 395 Lstrl. in 1916. Auch die Ausfuhr zeigt der Menge nach eine Abnahme; sie sank von 2 460 810 cwts. im Werte von 2 054 440 Lstrl. auf 2 122 507 cwts. im Werte von 2 614 371 Lstrl. Davon gingen 1916 (1915) nach Argentinien 418 123 (804 442) cwts. im Werte von 242 637 (252 118) Lstrl., Britisch-Ostindien 239 913 (276 253) cwts. im Werte von 218 094 (164 137) Lstrl., Kanada 214 172 (212 141) cwts. im Werte von 328 078 (237 356) Lstrl., Australien 177 983 (247 297) cwts. im Werte von 282 124 (309 369) Lstrl., den Vereinigten Staaten von Amerika 152 449 (201 725) cwts. im Werte von 398 350 (362 827) Lstrl.. Britisch-Südafrika 139 671 (102 469) cwts. im Werte von 198 643 (103 923) Lstrl., Frankreich 114 905 (38 543) cwts. im Werte von 60 746 (27 763) Lstrl., Brasilien 97 650 (73 872) cwts. im Werte von 154 691 (100 753) Lstrl., Neuseeland 83 850 (66 778) cwts. im Werte von 158 226 (102 688) Lstrl. und anderen Ländern 483 781 (437 290) cwts. im Werte von 572 782 (393 506) Lstrl. An der Ein- und Ausfuhr waren die einzelnen Feintonwaren in 1916 (1915) mit folgenden Zahlen beteiligt: Porzellan, einschließlich Parian, Einfuhr: 6913 (13 669) cwts. im Werte von 39 907 (69 782) Lstrl., Ausfuhr: 18 612 (14 276) cwts. im Werte von 186 553 (127 084) Lstrl.; Fußbodenplatten für Mosaikfußböden, Einfuhr: 47 (1409) cwts. im Werte von 143 (2730) Lstrl., Ausfuhr: 63 641 (38 642) cwts. im Werte von 67 161 (34 992) Lstrl.; andere Platten (ausschließlich Pflasterplatten), Einfuhr: 3096 (12 639) cwts. im Werte von 2611 (8018) Lstrl., Ausfuhr: 119 681 (119 606) cwts. im Werte von 125 884 (116 631) Lstrl.; sanitäre Waren, Einfuhr: 100 (266) cwts. im Werte von 421 (619) Lstrl., Ausfuhr: 166 881 (146 474) cwts. im Werte von 256 793 (206 171) Lstrl.; Türausrüstungen, Waren für elektrische und chemische Zwecke, Einfuhr: 4265 (1782) cwts, im Werte von 7245 (4249) Lstrl., Ausfuhr: 21 271 (24 186) cwts, im Werte von 50 955 (45 231) Lstrl.; anderes Steingut (einschließlich Halbporzellan und Majolika), Einfuhr: 58 939 (56 833) cwts. im Werte von 103 962 (95 478) Lstrl., Ausfuhr: 916 762 (827 021) cwts. im Werte von 1 719 880 (1 249 477) Lstrl.; Rockingham, glasierte Terrakotta usw., Einfuhr: 14 (38) cwts. im Werte von 12 (180) Lstrl., Ausfuhr: 1019 (273) cwts. im Werte von 1192 (477) Lstrl.; rote, braune und gelbe Tonwaren, Steinzeug, Einfuhr: 14 315 (64 207) cwts. im Werte von 8094 (16 243) Lstrl., Ausfuhr: 814 640 (1 290 332) cwts. im Werte von 205 953 (274 377) Lstrl.; Tonpfeifen, Ausfuhr: 137 760 (112 154) Gros im Werte von 17 431 (10 692) Lstrl.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. in Selb. Die Gesellschaft schüttet für das Geschäftsjahr 1916 eine Dividende von 10 v. H. aus, während im Jahre 1915 ein Verlust von 258 732 M entstanden war, der aus dem Vortrag und dem Reservefonds I und II gedeckt wurde. Das Fabrikationskonto stieg von 961 118 M im Jahre 1915 auf 2 452 230 M im Jahre 1916. Die Unkosten erforderten 1 195 076 M (836 364), Abschreibungen werden in Höhe von 309 427 M (225 179) vorgenommen. Das Wohlfahrtseinrichtungskonto erhält 87 273 M (Kriegsunterstützungen 59 480 M). Der Reingewinn stellt sich auf 772 838 M. Die Reserven erhalten 134 484 M, d. h. denselben Betrag, der im Vorjahre entnommen wurde. Für Kriegshilfe werden außerdem 50 000 M zurückgestellt; Tantiemen und Vergütungen erfordern 197 035 M; auf neue Rechnung werden 91 318 M vorgetragen. Im Geschäftsbericht bemerkt die Verwaltung, daß sie bedeutend stärker beschäftigt war als im Vorjahre, und daß sie in allen Abteilungen des Unternehmens voll in Anspruch genommen war. Im übrigen sagt die Verwaltung folgendes: „Ein Zeichen unseres gesunden Wirtschaftslebens ist es, daß nicht allein Fabriken, die für Kriegszwecke arbeiten, voll beschäftigt sind, sondern daß auch die Friedensindustrien für ihre Arbeiter lohnende Beschäftigung finden. Die Leipziger Frühjahrsmesse gab uns hierfür einen vollgültigen Beweis. Der Ausfall des Versandes nach den feindlichen Ländern und die Unmöglichkeit der Verschiffung nach Amerika wurden durch deutsche Aufträge und durch solche aus dem neutralen Auslande ausgeglichen. Der Bestand an Aufträgen ist bedeutend und wir hoffen, auch im laufenden Jahre, wenn wir die notwendigen Arbeitskräfte behalten und uns die nötigen Rohstoffe zur Verfügung stehen, mit günstigem Ergebnis zu arbeiten.“. — In der Bilanz erscheinen u. a.: halbfertige Waren mit 132 057 Mark (107 465), fertige Waren mit 488 923 M (395 927), weiße Waren mit 318 611 M (335 303), Effekten mit 20 065 M (22 586) und Debitoren mit 2 300 494 M (1 785 676), Kreditoren haben 1 684 969 M (838 827) zu fordern.

Porzellanfabrik Fraureuth Akt.-Ges. Die Bilanz für das Geschäftsjahr 1916 ergibt einen Reingewinn von 75 816,53 M (i. V. 45 358,25 M), das sind etwa 13 v. H. des Aktienkapitals, die auch in diesem Jahr zu Sonder-Abschreibungen verwendet werden sollen, so daß nunmehr der größte Teil der Anlagen mit einer Mark zu Buche steht. Die Umsätze haben erfreulicherweise die höchsten Friedensziffern überschritten. Auch für das laufende Jahr bestehen die besten Aussichten für ein mindestens gleich günstiges Ergebnis.

Porzellanfabrik Schönwald, Akt.-Ges. In der Hauptversammlung wurde der Geschäftsbericht und Abschluß ohne Erörterung genehmigt. Wie die Verwaltung auf Anfrage mitteilte, hat der Geschäftsgang im laufenden Geschäftsjahr insofern eine Besserung erfahren, als die Nachfrage nach den Erzeugnissen des Unternehmens erheblich gestiegen ist. Wenn nicht die Gesellschaft zurzeit noch mit Schwierigkeiten wegen der Kohlenzufuhr zu kämpfen hätte, so würde unzweifelhaft ein erheblich besseres Ergebnis als im Vorjahre zu erzielen sein. Die Verwaltung hofft aber, daß die Schwierigkeiten allmählich zu beheben sein werden. Das reihenmäßig ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Kommerzienrat Bankdirektor Hugo Keller-Leipzig wurde erneut in sein Amt berufen.

Akt.-Ges. Norddeutsche Steingutfabrik in Grohn bei Bremen. Die Verwaltung schreibt in ihrem Geschäftsbericht u. a., daß es möglich war, die Verkaufspreise den Gestehungskosten mehr anzupassen und auch die Erzeugung um ein geringes zu erhöhen. Eine weitere Steigerung war unter den obwaltenden Umständen unmöglich, es dürfte vielmehr eine erneute Einschränkung nicht ausgeschlossen sein. Die Bremer Wandplattenfabrik konnte noch nicht wieder in Betrieb gesetzt werden. Sie schließt mit einem Verlust von 42 106 M ab, womit das Gsamterträgniskonto belastet wurde. An offenem Kredit schuldet sie der Gesellschaft 459 916 M, die in den Debitoren enthalten sind. In der Bilanz erscheinen u. a.: Waren 240 092 M (322 310), Beteiligung an der Bremer Wandplattenfabrik Aumund 500 000 M (500 000), Debitoren 665 420 M (695 554), Kreditoren 329 097 M (488 980).

Ofen- und Tonindustrie Akt.-Ges. in Angerburg. Die Gesellschaft kann auf das Aktienkapital von 1,50 Mill M, das bereits seit 7 Jahren dividendenlos blieb, wieder eine Dividende nicht verteilen. Der Gewinn beziffert sich nach 19 800 M (i. V. 19 200 M) Abschreibungen auf Anlagen und 6056 M (12 197 M) auf Debitoren auf 369 Mark, die sich um den Vortrag auf 2453 M erhöhen.

Stettiner Chamottefabrik Akt.-Ges. vorm. Didier. Der Abschluß für das Rechnungsjahr 1916 ergibt nach Absetzung der Zinsen für den auf die Beteiligung bei der Lehigh Coke Co. entnommenen Kredit, ferner für Abschreibungen usw. einen Überschuß von 982 509 M, der zur teilweisen Deckung des bei Verwertung der Lehigh Coke-Aktien entstandenen Verlustes dient, während der restliche Verlustbetrag von 2 537 722 M aus dem Reservefonds gedeckt wird, der dann noch mit 1 090 967 M bestehen bleibt. Die Bankschuld hat sich durch den erwähnten Verkauf auf 6 674 425 M vermindert. Das Unternehmen ist außerordentlich stark beschäftigt, doch sind Schwierigkeiten in der Rohstoff- und Arbeiterbeschaffung zu berücksichtigen.

Ordentliche Hauptversammlung: 1. Juni 1917, vormittags 11 Uhr, in der Börse (großer Börsensaal) in Stettin.

Tonwarenindustrie Wiesloch Akt.-Ges. Das Unternehmen hat im Geschäftsjahre 1916 einen Fabrikationsgewinn von 29 691 M (89 011) erzielt. Der wesentliche Rückgang ist, wie die Verwaltung im Geschäftsbericht bemerkt, auf das vollständige Ruhen der privaten Bautätigkeit zurückzuführen; außerdem wurde im Juli v. J. ein großer Teil der Fabrikanlagen durch Feuer zerstört. Die Betriebsrechnung schließt mit einem Verlust von 53 382 M ab (1915: Verlust von 31 138, der jedoch in voller Höhe durch den Vortrag von 32 815 M gedeckt wurde). In der Bilanz erscheinen Debitoren mit 81 817 M (62 364), Bankguthaben mit 109 371 M (91 034), Kreditoren mit 26 674 M (18 411).

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik und Porzellanfabrik Unterweißbach vormals Mann & Porzelius Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 26. Mai 1917, nachmittags 4 Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft in Volkstedt.

O. Titel's Kunsttöpferei Akt.-Ges. in Liquidation. Außerordentliche Hauptversammlung: 30. Mai 1917, nachmittags 3 Uhr, im Bankhaus A. Ephraim, Berlin, Große Präsidentenstraße 9. Tagesordnung: Beschlußfassung über den Verkauf der der Gesellschaft gehörigen Grundstücke.

Chamotte- und Thonwerke Akt.-Ges. Thonberg-Kamenz. Hauptversammlung: 5. Juni 1917, nachmittags 4½ Uhr, im Hotel Lennartz in Viersen.

Handelsregister-Eintragungen.

Waldsassen. Porzellanfabrik Waldsassen Bareuther & Co. Akt.-Ges. Durch Ableben des Kaufmanns Fritz Schmidt ist dessen Prokura erloschen; an seine Stelle tritt als Prokurist der Kaufmann Christian Benker.

Salzwedel. Th. Krause & Sohn, Glas- und Porzellan-Handlung. Frau Witwe Elisabeth Gutbier, geb. Krause, führt als Vorerbin des Kaufmanns Max Gutbier das Geschäft unter der bisherigen Firma fort.

Grenzhausen. Reinhold Merkelbach, Feinsteinzeugfabrik. Der Frau Toska Merkelbach, geb. Merkelbach, und der Frau Gertrud Merkelbach, geb. Stade, ist Einzelprokura erteilt.

Vallendar. Jean Engel Witwe, Fabrik feuerfester Erzeugnisse. Geschäft und Firma sind übergegangen auf den bisherigen Gesellschafter Bildhauer August Engel.

Hainsberg. Hainsberger Thonwaaren- und Schmelztiegel-Werke W. Lorenz. Der Fabrikbesitzer Albert Georg Römer ist infolge Ablebens aus der Gesellschaft ausgeschieden. Dreizehn Kommanditisten sind neu eingetreten, und die Einlagen von zwei Kommanditistinnen haben sich erhöht.

Breslau. Neu eingetragen wurde: Einkaufs- und Werkgenossenschaft Breslauer Töpfermeister e. G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der gemeinschaftliche Bezug der zum Betriebe des Töp-

fer- und Ofensetzergewerbes erforderlichen Rohstoffe, Halbfabrikate und Werkzeuge und die Abgabe an die Mitglieder sowie die Beteiligung an Arbeiten und Lieferungen. Haftsumme 300 M für jeden Geschäftsanteil; Höchstzahl der Geschäftsanteile eines Genossen 5. Vorstand: Töpferobermeister Josef Unterberger und Töpfermeister Julius Peter. Die Willenserklärungen des Vorstands erfolgen durch die beiden Vorstandsmitglieder.

Wien. Erste Wiener Terrakottafabrik und Atelier für künstlerische Fayencen Friedrich Goldscheider. Bisher: Erzeugung von Ton- und Porzellanwaren. Nunmehr: Fabriksmäßige Erzeugung von plastischen Gegenständen.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Glaswarenerzeuger Josef Löbel in Morchenstern. Glasmalereibesitzer Albert Hartung in Naumburg a. S. Hafenmacher Wilhelm Hesse in Weißwasser.

Beglaubigung von Beleuchtungsgläsern. Die Physikalisch-Technische Reichsanstalt in Charlottenburg wird auf Antrag Beleuchtungsgläser, welche ihr in der Form von Lampenzylindern oder dergl. eingereicht werden, auf ihre Wärmeausdehnung prüfen. Die Größe des mittleren Ausdehnungskoeffizienten zwischen 0 und 100°, die ein Urteil über die Haltbarkeit des Glases bei jähem Temperaturwechsel gestattet, wird dem Antragsteller in einem Beglaubigungsschein mitgeteilt; zugleich werden die Gläser den folgenden Klassen zugeteilt:

Klasse	Linearer Ausdehnungskoeffizient	Bezeichnung
I	0 bis 35 . 10^{-7}	hochhitzebeständige Beleuchtungsgläser
II	36 „ 45 . 10^{-7}	guthitzebeständige „
III	46 „ 55 . 10^{-7}	mäßighitzebeständige „
IV	56 „ 65 . 10^{-7}	schwachhitzebeständige „
V	66 . 10^{-7} und höher	minderwertige „

Diese Einteilung bezieht sich nur auf Schutzgläser, die für Lichtquellen mit offener Flamme bestimmt sind, also insbesondere für Gaslicht, Petroleumlicht, Spirituslicht. Gläser für andere Zwecke, z. B. für elektrische Glühlampen, kommen nicht in Frage.

Verein deutscher Spiegelglas-Fabriken, G. m. b. H. in Cöln. Nach dem am 23. Februar d. J. erfolgten Ableben des früheren Geschäftsführers, Direktor Eugen Augustin, ist dem bisherigen gleichberechtigten Geschäftsführer, Direktor Peter Schmitz, nunmehr die alleinige Vertretungsbefugnis der Gesellschaft übertragen worden. Daneben können die beiden Prokuristen Johs. Scholl und Hermann Henkel gemeinsam zeichnen. Der bisherige Vertreter für den Bezirk „W./S.", Ferdinand Keiffer, wurde durch Krankheit genötigt, auf Grund gütlicher Vereinbarung seine Tätigkeit einzustellen. Neue Besetzung des Postens für den genannten Bezirk ist einstweilen nicht beabsichtigt.

Deutsche Fensterglas-Akt.-Ges. in Berlin. Die Gesellschaft erzielte im Geschäftsjahr 1916 ein Roherträgnis von 413 795 M (1915: 242 573). Für Abschreibungen auf Einrichtung werden 22 652 M (14 343 M, außerdem auf Geschirr 12 434 M), für solche auf Kundenforderungen 237 623 M (—), für Talonsteuerrückstellungen wieder 2250 M und für Kriegsunterstützungen 18 962 M (—) verwendet. Einschließlich eines Vortrages von 8366 M (i. V. war ein Verlustvortrag von 98 392 M zu berücksichtigen), ergibt sich ein Überschuß von 140 673 M (115 153). Hieraus werden u. a. 5 v. H. (4) gleich 112 500 Mark (90 000) Dividende ausgeschüttet, 13 364 M (8366) auf neue Rechnung vorgetragen. In der Bilanz werden u. a. Warenvorräte mit 1 303 070 M (1 029 447) und Außenstände mit 1 499 712 M (1 646 311) ausgewiesen. Die Kreditoren haben sich von 1 025 951 M auf 985 878 Mark ermäßigt. Im Geschäftsbericht wird von der Verwaltung mitgeteilt, daß sich auch das laufende Jahr, sowohl was Umsatz wie Gewinn betrifft, befriedigend anläßt.

Moosbrunner Glasfabriks-Akt.-Ges. Die Gesellschaft konnte für das Geschäftsjahr 1915-16 eine Dividende von 10 v. H. verteilen. Wenn die andauernd steigenden Betriebsschwierigkeiten keine übermäßige Verschärfung erfahren, darf man wohl auch für 1916-17 ein günstiges Ergebnis erwarten.

Handelsregister-Eintragungen.

Brand-Erbisdorf. Neu eingetragen wurde: Mitteldeutsche Spiegelglasfabrik m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Verkauf von Glas, insbesondere von Spiegelgläsern, sowie die Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen. Stammkapital: 50 000 M. Der Fabrikdirektor Friedrich Ernst Alfred Zihang ist zum Geschäftsführer bestellt.

Zerbst. Wilhelm Uebe, Thermometerfabrik. Die Prokura des Kaufmanns Emil Siebert ist erloschen.

Weiden. Hermann Steiner & Sohn, Tafelglasgroßhandlung. Der Kaufmannsehefrau Sofie Steiner und dem Kaufmann Alfred Steiner ist Gesamtprokura erteilt.

Heiligenstadt, Eichsfeld. Neu eingetragen wurde: Moritz Bose, Glashütten-Niederlage. Inhaber: Kaufmann Moritz Bose.

Hamburg. Neu eingetragen wurde: Siegel-Flaschenverschluß-Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Handel und die Herstellung von Flaschenverschlüssen, besonders die Fortsetzung der Geschäfte der in Liquidation befindlichen The German Bottle Seal Company, Limited. Stammkapital: 20 000 M. Falls zwei oder mehr Geschäftsführer bestellt werden, sind zwei gemeinschaftlich zur Zeichnung der Firma berechtigt. Geschäftsführer: Zivilingenieur Eduard Lachmann. Der Gesellschafter Eduard Lachmann bringt die in der Anlage des Gesellschaftsvertrages aufgegebenen Maschinen und Apparate sowie die Geschäftsverbindungen der „The German Bottle Seal Company, Limited" in die Gesellschaft ein; hierfür werden ihm 4750 Mark als voll eingezahlt auf seine Stammeinlage angerechnet.

Emailindustrie.

Unsere Toten. Hüttendirektor Otto Schwager, Teilhaber der Kommandit-Gesellschaft Eisenhütten- und Emaillierwerk Paulinenhütte Edmund Glaeser in Neusalz a. O.

Die Lage der österreichischen Emailindustrie In der Emailindustrie herrscht seit Kriegsbeginn ein lebhafter Geschäftsgang. Seit drei Monaten nehmen aber die Fabriken keine neuen Bestellungen entgegen, weil sie über große Aufträge verfügen, deren Fertigstellung von der Zuweisung entsprechender Rohstoffmengen bedingt ist. Einzelne Fabriken sind auf sechs Monate, andere darüber hinaus vollauf verschlossen. Die Nachfrage nach Emailwaren ist während des ganzen Krieges sehr lebhaft, da die Beschlagnahme von Metallen teilweise den Ersatz durch Emailwaren notwendig gemacht hat. Für die Zeit nach dem Frieden liegen schon Ausfuhraufträge vor, über deren Aufteilung noch Beschluß gefaßt werden soll. Seit dem 18. März sind neue von der Staatsverwaltung genehmigte Richtpreise festgesetzt worden, welche für alle Erzeugnisse der Emailindustrie gelten.

Handelsregister-Eintragungen.

Gevelsberg. W. Krefft, Akt.-Ges. Friedrich Römheld ist Prokura in der Weise erteilt, daß derselbe in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten befugt ist.

Lüdinghausen. Eisenwerk Lüdinghausen Köhne & Ricke. Die Gesamtprokura des Kaufmanns Heinrich Klein ist erloschen.

Kunstgewerbe.

Ankauf einer Sammlung vorgeschichtlicher Altertümer. Der Meininger Landtag hat beschlossen, für den Staat die aus über 1200 Gegenständen bestehende Gleichberg-Sammlung des Technikumlehrers a. D. Kümpel (Hildburghausen) zu erwerben. Die Funde stammen aus dem großen und kleinen Gleichberg, zwei Basaltbergen bei Römhild in Sachsen-Meiningen. Die Sammlung umfaßt unter anderem gegen 400 vorgeschichtliche Funde in Ton und Stein. Sie soll mit anderen vorgeschichtlichen Funden der Steinsburg vereinigt werden.

Verschiedenes.

Die Abwälzung des Warenumsatzstempels. Der Reichstag hat die folgende Gesetzesvorlage angenommen: „Für Lieferungen aus Verträgen, die nach dem 30. September 1916 abgeschlossen sind, ist der Lieferer nicht berechtigt, den auf die Lieferung oder deren Bezahlung entfallenden Warenumsatzstempel dem Abnehmer neben dem Preise ganz oder teilweise gesondert in Rechnung zu stellen. Der Abnehmer aus einem Lieferungsvertrag ist nicht berechtigt, den bei der Weiterveräußerung der Ware auf ihre Lieferung oder Bezahlung entfallenden Warenumsatzstempel von dem ihm von seinen Lieferern in Rechnung gestellten Preise zu kürzen. Auf eine Vereinbarung, die den vorstehenden Vorschriften entgegentritt, kann sich der Lieferer, bzw. der Abnehmer, nicht berufen".

Ausbesserungslager für Treibriemen. Zur Deckung von Treibriemenbedarf in kleinem Umfang sind vom Kriegsministerium Ausbesserungslager errichtet worden. Dort können Riemenstücke zur Ausbesserung von Treibriemen unter erleichterten Bedingungen entnommen werden. Ferner werden Ausbesserungslager die Sattler, soweit es sich um Riemenreparaturen handelt, sowie die Brunnen- und Pumpenbauer mit Treibriemenleder versorgen. Solche Ausbesserungslager befinden sich bei den Firmen: Th. Bewig in Braunschweig, Poststraße 2, Ludwig & Weber in Dessau, Erfurter Treibriemenfabrik Heinrich Bernhardt in Erfurt, Rudolf Donner in Halle a. S., Landwehrstraße 23, Gebr. Honoré in Leipzig, Langestraße 33, Emil Böttger in Magdeburg, Kleine Münzstraße 1, August Pick in Berlin, Cöpenickerstraße 154a. Weitere Lager werden demnächst noch eingerichtet werden.

Schutz des Titels Ingenieur in Österreich. Die Bezeichnung „Ingenieur" hat in Österreich durch kaiserliche Verordnung Rechtsschutz erhalten. Diesen Titel darf in Zukunft sich nur der beilegen, der eine technische Hochschule besucht und die Staats- oder Diplomprüfung abgelegt hat. Für Personen ohne diese Vorbildung sind Übergangsbestimmungen vorgesehen.

Anstellung auf Probe. Die Vereinbarung einer Probezeit schließt die Versicherungspflicht gemäß AVG nicht aus, sobald die Beschäftigung als solche überhaupt versicherungspflichtig ist (Oberschiedsgericht, vom 15. 12. 16, P. 75).

Maschinenfabrik vorm. Georg Dorst Akt.-Ges. in Oberlind S. M. Ordentliche Hauptversammlung: 29. Mai, nachmittags 3 Uhr, in der Erholung in Sonneberg.

Handelsregister-Eintragung.

Frankfurt a. Main. Deutsche Gold- und Silber-Scheide-Anstalt vormals Rößler. Die Prokura des Kaufmanns August Maurer ist erloschen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

/C\

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXV. Jahrgang, Nr. 21. Berlin, 24. Mai 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Hauptversammlung des Bundes für Deutsche Kachelwerkkunst und der Landesgruppe Königreich Preußen in diesem Bunde am 26. April 1917 zu Charlottenburg.

Der Einberufer Gustav Gericke, Velten, eröffnet die Sitzung um 2½ Uhr, ernennt zum Schriftführer Herrn Chemiker C. Tostmann und begrüßt die erschienenen 30 Vertreter von Behörden, Körperschaften, Verbänden, Firmen, der Presse, und dankt Herrn Professor Schmuz-Baudiss für die gastliche Aufnahme der Sitzung im Versammlungssaale der Kgl. Porzellan-Manufaktur. Besonders begrüßt er den Vertreter des Herrn preußischen Ministers für Handel und Gewerbe, Herrn Regierungs- und Gewerbeschulrat Prof. Dipl.-Ing. Böhm, sowie die aus weiterer Ferne erschienenen Herren: Direktor Blume, Meißen; Stadtrat Ecker, München; Fabrikbesitzer Monath, Elbing; Fabrikbesitzer Bleißner, Cüstrin und wünscht, daß die heutige Versammlung die Gründung des Bundes zum Abschluß bringen möge.

Herr Regierungs- und Gewerbeschulrat Prof. Böhm überbringt die Grüße und besten Wünsche des Herrn Handelsministers für den neuen Bund, den er auch selbst als Mitglied des Verwaltungsrats fördern wird. Der Herr Minister hat zur Förderung der Bundeszwecke einen laufenden Jahresbeitrag von 1000 Mark durch Verfügung vom 22. März d. J. zugesichert.

Herr Gericke berichtet über die geschehenen Vorarbeiten, Sitzungen und Beratungen für die heutige erste Hauptsitzung. Die Berichte über die Sitzungen am 1. Februar zu Berlin und am 29. März zu Charlottenburg sind den Teilnehmern schon vorher zugesandt worden, ebenso als Druckvorlagen die Satzungen, die durch einen am 29. März gewählten Ausschuß (Regierungsrat Dr. Hecht, Direktor R. Blumenfeld und G. Gericke) für die heutige Beratung nochmals bearbeitet worden sind.

Die Zeichnungsliste über die bisher angemeldeten Mitglieder wird verlesen, von den Zeichnern haben sieben Herren ihr heutiges Ausbleiben aus Behinderungsgründen entschuldigt.

In Erledigung der Tagesordnung erfolgt die Beratung der Satzungen an Hand der Druckvorlagen, die eine über den Gesamtbund für ganz Deutschland, die andere über dessen Landesgruppe Königreich Preußen.

Der Name des Bundes wird zunächst eingehend erörtert. Der am 1. Februar am meisten befürwortete Name „Deutscher Kachelofen-Schutzbund" wird nach reiflichen Erwägungen fallen gelassen und dafür einstimmig der Name angenommen: „Bund für Deutsche Kachelwerkkunst". Abgekürzt B. D. K. Es wird ferner beschlossen, daß der Bund sich in Landesgruppen gliedert, deren Satzungen mit denen des Hauptbundes in Einklang stehen müssen. Die Landesgruppen können Untergruppen bilden. Für die erste Landesgruppe Königreich Preußen im B. D. K. soll heute die Organisation ebenfalls zum Abschluß gebracht werden.

Zu der Satzung des Hauptbundes werden bei eingehender Beratung und Aussprache noch einige Verbesserungen und Zusätze beschlossen und dann die Satzung einstimmig angenommen. Die einzelnen Paragraphen haben die Überschriften: Name, Sitz und Zweck, Mittel zur Erreichung des Zweckes, Landesgruppen, Leitung des Bundes, Hauptausschuß, Hauptversammlung, Satzungsänderung, Auflösung.

§ 1 lautet: „Der Bund bezweckt die Nutzbarmachung, Verbreitung und Förderung der Kachelwerkkunst." Nach § 2 soll der Zweck erreicht werden durch Zusammenwirken von Wissenschaft, Kunst, Industrie und Handwerk, durch Mitwirkung von Behörden, Körperschaften, volkstümliche Werbetätigkeit usw. Als letzter § 10 wird hinzugefügt: „Die Satzung hat vorläufig Geltung bis zur Gründung und Aufnahme weiterer Landesgruppen, durch die nach gemeinsamer Beratung die endgültige Fassung der Satzung beschlossen wird".

Zu Vorsitzenden des Bundes werden gewählt: Professor Schmuz-Baudiß zu Charlottenburg, erster Vorsitzender; Regierungsrat Dr. Hecht zu Berlin, zweiter Vorsitzender; Gustav Gericke zu Velten, dritter Vorsitzender.

Zum Hauptausschuß des Bundes, der durch weitere Zuwahl noch ergänzt werden kann, werden für die nächsten fünf Jahre zu Mitgliedern bestellt: Reinhold Rohkohl zu Berlin; A. Drunsel zu Berlin; Direktor Polko zu Meißen; Direktor Blume daselbst, Verbandsvorsitzender Tübel, Dresden; Kgl. Hoftöpfermeister Busche daselbst; Schulvorstand Riedl in München; Stadtrat Ecker in München.

Durch Unterschriften wird die Satzung anerkannt. Der anwesende Notar nimmt hierüber eine Niederschrift auf, die die drei Vorsitzenden unterzeichnen, damit nun der Bund in das Vereinsregister eingetragen werden kann.

Herr Professor Schmuz-Baudiß übernimmt den ersten Vorsitz, dankt für das ihm entgegengebrachte Vertrauen, sagt zu, sich zu bemühen, mit Hilfe der beiden anderen Vorsitzenden und der Mitglieder des Hauptausschusses seine Pflicht für den Bund nach Möglichkeit zu erfüllen und hofft, daß auch in anderen Bundesstaaten sich bald Landesgruppen bilden, die dem Bunde sich anschließen werden, um hierdurch die gesteckten Ziele in treuer gemeinsamer Arbeit zu erreichen.

Herr Stadrat Ecker, München, Hafnermeister und Vorsitzender der Zentrale für das Ofensetzergewerbe Deutschlands, stellt in Aussicht, die Gründung der Landesgruppe Königreich Bayern gemeinsam mit Herrn Schulvorstand Riedl, München, in die Hand zu nehmen. Er erwartet hierin einen guten Erfolg und hofft, die Landesgruppe Bayern im B. D. K. bald zur Mitgliedschaft anmelden zu können. Bis dahin bleibt Herr Ecker Mitglied in der Landesgruppe Königreich Preußen, nimmt auch seine bereits am 29. März geschehene Wahl in dessen Verwaltungsrat dankend an und wird mit dessen Geschäftsstelle die erwünschte engere Arbeitsgemeinschaft vereinbaren.

Herr Direktor Blume, Bundesvertreter des Verbandes Deutscher Kachelofenfabrikanten, Meißen, sagt zu, gemeinsam mit dem Verbandsvorsitzenden Herrn Direktor Polko, Herrn Tübel, Vorsitzenden des Verbandes der Arbeitgeber des Töpfer- und Ofensetzgewerbes Deutschlands zu Dresden, und dem Kgl. Hoftöpfermeister Herrn Busche, Vorsitzenden der Heiztechnischen Landeskommission zu Dresden, sich in Verbindung zu setzen, um auch die Landesgruppe Königreich Sachsen möglichst bald zustande zu bringen und sie ebenfalls zur Mitgliedschaft im B. D. K. anzumelden.

Die Bundesvorsitzenden versprechen, mit Rat und Tat bei der Gründung neuer Landesgruppen auf Wunsch Mithilfe gewähren zu wollen.

Sobald nach einigen Wochen die Eintragung des Bundes in das

Vereinsregister und die Drucklegung der Satzungen erfolgt ist, werden diese auf Wunsch versandt, um dadurch genaue Aufklärung und Grundlagen für Gründung neuer Landesgruppen zu bieten. Anträge zur Übersendung von Satzungen sind an den 3. Vorsitzenden, Gustav Gericke, Velten bei Berlin, zu richten.

Nachdem Herr Professor Schmuz-Baudiß die Sitzung des Hauptbundes geschlossen hat, findet sogleich die Sitzung

der Landesgruppe Königreich Preußen

unter dem Vorsitz des Herrn Gustav Gericke statt.

Die am 1. Februar vorgelegte Satzung wird nach der Druckvorlage ebenfalls eingehend beraten und, um sie in Einklang mit der Satzung des Hauptbundes zu bringen, mit einigen Verbesserungen und Zusätzen versehen. Nun fand auch sie einstimmige Annahme.

Die am 1. Februar zu Mitgliedern des Vorstandes gewählten Herren werden bestätigt, nämlich: Gustav Gericke zu Velten, 1. Vorsitzender, Richard Blumenfeld zu Charlottenburg, 2. Vorsitzender, Reinhold Rohkohl zu Berlin, 3. Vorsitzender.

Dem Verwaltungsrat, der noch durch Zuwahl ergänzt werden darf, gehören als Mitglieder an die Herren: Regierungs- und Gewerbeschulrat Prof. Dipl.-Ing. Böhm, Potsdam, als Vertreter des Herrn preußischen Ministers für Handel und Gewerbe; Prokurist Beer, Berlin; Direktor Blume, Meißen; Fachlehrer Domke, Berlin; Verbandsvorsitzender Drunsel, Berlin; Stadtrat Ecker, München; Ingenieur Ganzel, Berlin; Regierungsrat Dr. Hecht, Berlin; Fabrikbesitzer Kalaß, Velten; Direktor Kämpe, Berlin; Fabrikbesitzer Krause, Velten; Töpfermeister Schmidt, Schöneberg; Professor Schmuz-Baudiß, Charlottenburg; Obermeister Thiele, Berlin; Chemiker Tostmann, Berlin.

Die Satzung wird durch Unterschriften anerkannt. Die drei Vorsitzenden unterzeichnen die Niederschrift des Notars, der die Eintragung auch der Landesgruppe in das Vereinsregister veranlassen wird.

Die praktische Einzelarbeit im Bunde muß besonders von den Landesgruppen und ihren Untergruppen ausgeführt werden. Es ist daher sehr erwünscht, daß in unserer Landesgruppe Königreich Preußen möglichst jede Provinz des preußischen Staates nach und nach ihre Untergruppe bildet und daß bis dahin noch viele führende und leistungsfähige Freunde und Förderer des Kachelofens für ihre Person, Firma, Innung, Körperschaft usw. die Mitgliedschaft in der Landesgruppe erwerben. Zu diesem Zweck versendet die Geschäftsstelle der Landesgruppe auf Wunsch die Satzung und gibt weitere Auskünfte.

Die Leitung der Geschäftsstelle auf 5 Jahre überträgt die Landesgruppe dem ersten Vorsitzenden, worüber der Vorstand mit ihm einen besonderen Vertrag unter Berücksichtigung der diesbezüglichen Verfügung des Herrn Ministers für Handel und Gewerbe schließt.

Zu Kassenprüfern werden gewählt die Herren: G. Rosinsky zu Velten, W. Engelmann zu Groß-Lichterfelde, zu deren Stellvertretern: August Schröer, Spandau, und H. Gilow, Köpenick.

Der Haushaltsplan, der nach Maßgabe der bisherigen Zeichnungen von 6000 Mark auch Ausgabeposten in gleicher Höhe für das laufende Geschäftsjahr vorsieht, wird beraten und einstimmig angenommen. Verschiedene Teilnehmer sagen erhöhte oder neue Zeichnungen zu.

Den Arbeitsplan für das erste Jahr festzusetzen, wird dem Verwaltungsrat überlassen. Hierzu äußern mehrere Redner dringende Wünsche, die der Not in der Wohnungsheizung des letzten Winters entstammen. Der Vorstand will diese Wünsche nach Möglichkeit zu erfüllen suchen.

In seinem Schlußworte spricht der Vorsitzende allen Teilnehmern die seinem Rufe zu den heutigen Sitzungen folgten, wärmsten Dank aus. Er wünscht, daß die große Gemeinschaftsarbeit, die für die gesteckten Bundesziele erreicht werden muß, in ähnlicher Weise wie heute stets mit Freude und Eintracht geschehe, damit überall im deutschen Vaterlande bei dem Wirtschaftskampfe, der uns namentlich gegen England noch bevorsteht, erkannt werde, wie nur durch Einigkeit Deutschland auch bei den Werken des Friedens so siegreich bleiben kann, wie jetzt im Kriege gegen alle Welt. In blutigernster Kriegszeit, in der unsere tapferen Freunde und deutschen Brüder aus allen Gauen einig und stark im harten Kampfe unter schwersten Gut- und Blutopfern um das Sein oder Nichtsein des teuren Vaterlandes ringen, haben wir in der Heimarmee uns zusammengetan, um die Zukunft des Kachelofens für die deutsche Wohnkultur und aller, die von seinem Bestehen abhängig sind, nach Möglichkeit zu sichern, und um auch den einst Heimkehrenden die Stätte für den Aufbau ihres neuen wirtschaftlichen Lebens vorbereiten zu helfen.

Gott mit uns!
Dann bleibt's auch für unser Bundesstreben dabei:
Deutschland in der Welt voran!

Schluß 6 Uhr.

Riemenersatz.

W. Gärtner.

Zu den Betriebsmitteln, die in der Industrie in großen Mengen verbraucht werden, gehören Treibriemen mit in erster Linie. Wenn auch durch die fortschreitende Entwickelung der Elektrotechnik merklich der Bedarf eingeschränkt wurde, weil man heut häufig zum Antrieb von allerlei Werkzeug- und Arbeitsmaschinen die unmittelbar gekuppelte elektrische Kraftmaschine benutzt, so bleibt trotzdem noch starker Verbrauch zu verzeichnen, zu dessen Deckung der Bezug der Rohstoffe aus dem Auslande, sei es nun an Leder, Baumwolle oder Hanf, herangezogen werden muß.

Seit Beginn des Krieges ist die Zufuhr dieser Rohstoffe fast ganz unterbunden, und die deutsche Industrie war gezwungen, sich mit heimischen Ersatzstoffen zu behelfen. Im Verlaufe der Kriegszeit sind nunmehr schon einige Erfahrungen hiermit gesammelt worden, und es will scheinen, als ob auch hier das Papier oder besser der Papierstoff, wie schon zu anderen Zwecken, sich als Nothelfer bewähren wird.

In einer Sitzung des technischen Ausschusses des Vereins Deutscher Ingenieure berichtete Direktor Huhn über die Ergebnisse von Versuchen mit Ersatzriemen verschiedener Herkunft aus verschiedenen Rohstoffen.

Außer ausreichender Festigkeit muß von jedem Treibriemen eine gewisse Elastizität verlangt werden, weil er sich bei der Arbeit der Rundung der Antriebsscheiben anschmiegen muß, wodurch naturgemäß die Faser auf der Laufseite verkürzt, auf der Außenseite gedehnt wird. Ferner müssen bei Riemen, die in Gabeln laufen, also vorzüglich bei Werkstattsriemen, die Riemenkanten diesen Beanspruchungen gewachsen sein. Weiter wächst bekanntlich, insbesondere bei Lederriemen, mit der Riemengeschwindigkeit die Übertragungsfähigkeit. Nach diesen Richtpunkten wurden die Versuche in Angriff genommen.

Die Schlußfolgerungen aus diesen Versuchen lassen sich in folgende Sätze zusammenfassen.

Papierriemen ohne Schutzmittel gegen die Einwirkung der Feuchtigkeit empfehlen sich nicht, weil hier die Witterung schädlich auf die Haltbarkeit der Faser einwirkt. Ebenso können Papierriemen, die aus mehreren Lagen zusammengenäht sind, auf die Dauer den Beanspruchungen nicht standhalten, weil das Nähgarn beim Lauf über die Scheiben sich bald durchscheuert und die Lagen sich voneinander lösen. Am besten bewährte sich der aus Papiergarn geflochtene, geglättete und mit Schutzmittel gegen die Einwirkung der Feuchtigkeit versehene Textiloseriemen, der in Bezug auf Durchzugsfähigkeit dem Lederriemen gleich zu setzen ist. Stahldrahtriemen haben sich wegen des schnellen Verschleißes, dem sie unterworfen sind, nicht bewährt.

Bei Papierriemen ergab sich, daß die Verbindung der Riemenenden auf Schwierigkeiten stieß. Die üblichen Riemenverbinder versagten hier fast alle. Am besten eignete sich noch die aufgenähte Lederlasche. Beim Gebrauch in der Werkstatt, wo die Riemen in Gabeln laufen oder Stufenscheiben benutzt werden, wird sich der Lederriemen in vielen Fällen kaum durch Papierriemen ersetzen lassen, im übrigen ist die Lebensdauer der Papierriemen bei angestrengtem Betriebe kürzer als bei Lederriemen. Man kann dies auf einfache Art dadurch ausgleichen, daß man für die mit Papierriemen arbeitenden Riemenscheiben und natürlich auch für die Riemen größere Breitenabmessungen wählt.

Von anderer Seite wird die Aufmerksamkeit auf die wohl in jeder Fabrik sich vorfindenden Spritzenschläuche gelenkt, die ihrem eigentlichen Verwendungszweck wegen Alters oder Undichtwerdens nicht mehr dienen können. Solche Schläuche sollen sich, als Ersatzriemen benutzt, gut bewähren.

Die Kohlensteuer.

Die Kriegswirtschaft verlangt dringend nach der Erschließung neuer Steuerquellen, wobei es als weniger erheblich betrachtet werden muß, ob die bisher bewährten Steuergrundsätze beibehalten oder aufgegeben werden. Das Verlassen der hergebrachten Wege wird gegenwärtig vor allem damit begründet, daß die mit den Kriegsverhältnissen zusammenhängenden steuerlichen Belastungen nur von vorübergehender Dauer sein sollen. Solche Steuern sind auch die Kohlensteuer und die Verkehrssteuer, die durch Reichsgesetze vom 8. April 1917 eingeführt werden, und zwar tritt das Gesetz über die Kohlensteuer mit Wirkung vom 1. August 1917 in Kraft und hat Gültigkeit bis zum 31. Juli 1920, während hinsichtlich der Verkehrssteuer erst weitere Bestimmungen zu erwarten sind.

Über das Kohlensteuergesetz sei kurz bemerkt, daß sowohl die inländische als auch die aus dem Auslande eingeführte Kohle während des oben bezeichneten Zeitraums einer in die Reichskasse fließenden Abgabe (Kohlensteuer) unterliegen. Dabei gelten alle Arten nicht aufbereiteter und aufbereiteter Stein- und Braunkohle, einschließlich der Preßkohlen, und bei der Einfuhr aus dem Auslande Koks und aus

Steinkohlen hergestellte Preßkohlen als Kohle. Die Steuerpflicht beruht auf der auf Grund eines Kaufvertrags erfolgenden Lieferung oder sonstigen Abgabe, sowie auf der Zuführung zum eigenen Betrieb oder Verbrauch. Steuerpflichtig ist derjenige, der die Kohlen gewinnt oder aufbereitet. Die Fälligkeit der Steuer tritt am letzten des der Lieferung, der Abgabe oder der Verwendung bezw. der Zuführung zum eigenen Verbrauche folgenden Monats ein. Sie beträgt 20 v. H. des Werts der nach diesen Grundsätzen steuerpflichtigen Mengen, wobei als Wert der in Erfüllung eines Kaufvertrags gelieferten Kohle der Verkaufspreis, gerechnet ab Grube oder Verarbeitungsstelle, gilt.

Daß die Kohlensteuer eine außerordentliche Belastung fast ausschließlich der Industrie darstellt, darüber braucht kein Wort verloren zu werden. Für alle Zweige der Industrie, und nicht zuletzt auch für die Industrien der Steine und Erden ist die Kohle vollkommen unentbehrlich; sie wird mit Recht als das „Brot der Industrie und des Verkehrs" bezeichnet. Neben ihr als Betriebskraft spielen Wind und Wasser nur eine untergeordnete Rolle; sie schafft Gas, Elektrizität und Dampfkraft. Der Kohlenverbrauch ist groß, und die dafür aufgewandten Werte sind gewaltig; man schätzt sie auf jährlich 2,5 Milliarden Mark. Die Abgabe wird sich also, die Richtigkeit dieser Schätzung vorausgesetzt, auf etwa 500 Millionen M stellen.

Der Kohlenbergbau wird aber die Steuer nicht selbst tragen; darüber kann kaum ein Zweifel aufkommen. Er verfügt über eine fast lückenlose, wirtschaftlich starke Geschlossenheit; die Syndikate werden die neue Belastung auf ihre Abnehmer abwälzen. Da nun die Kohlenverbraucher z. B. in Landwirtschaft und Handel äußerst schwach vertreten sind, wird auch diese Reichsabgabe wieder bei der Industrie hängen bleiben, besonders insoweit sie — wie ja schon wiederholt bei anderen Gelegenheiten bedauerlicher Weise festgestellt werden mußte — sich eines einmütigen Vorgehens zur Wahrung ihrer Leistungsfähigkeit unfähig zeigen sollte. Nach statistischen Angaben entfallen 70 v. H. des Kohlenverbrauchs auf die Industrie; die übrigen 30 v. H. verteilen sich zu ungefähr gleichen Teilen auf Hausbrand, Eisenbahnen, Schiffahrt nebst Wasserversorgungsanlagen, Gasanstalten usw. Die umfangreichste Belastung wird also auf die Schulter der Industrie und da wieder nicht zum kleinsten Teile auf die Industrie der Steine und Erden, sei es unmittelbar oder mittelbar, abgewälzt werden.

Von dieser Erkenntnis ist auch die Regierung ausgegangen; denn sie sagt selbst in der Begründung der Gesetzesvorlage: „Bei der Prüfung der wirtschaftlichen Zulässigkeit der Kohlensteuer in der vorgeschlagenen Höhe (20 v. H.) mußten die für die Zeit nach dem Kriege zu beobachtenden Rücksichten, vor allem auf die Wettbewerbsfähigkeit der Ausfuhrindustrie, zurückgestellt werden; denn die Frage, in welchem Umfange für diese Industrien eine Verteuerung der Kohle erträglich sein wird, läßt sich erst beantworten, wenn die Bedingungen übersehbar sind, unter denen nach dem Kriege einerseits die Auslandsmärkte den deutschen Erzeugnissen offenstehen, andererseits die Industrien des Auslands selbst arbeiten werden. Diese Frage ist demnach erst nach dem Kriege als ein wichtiger Teil der Neuregelung unserer Wirtschaft zu prüfen". Das gegenwärtige Gesetz hat nur Gültigkeit bis zum 31. Juli 1920; jedoch dürfte die Annahme, daß die Kohlensteuer auch nach dem Kriege, hoffentlich unter Anpassung an die dann herrschenden Wirtschaftsverhältnisse, in irgend einer Form beibehalten werden muß, nicht abwegig sein, wie auch aus der Erklärung des Staatssekretärs des Reichsschatzamts gefolgert werden muß, die er am 23. Februar 1917 im Reichstage abgegeben hat.

Die Kohlenbergwerke werden die Kohlensteuer, wie gesagt, auf ihre Abnehmer abwälzen; schon jetzt wird der Ruf nach einer Preiserhöhung laut. Die höhere Belastung für die Industrien der Erden ist also unvermeidbar. Dazu kommt noch die neue Güterverkehrssteuer, die die Fracht um 7 v. H. verteuern soll; die beiden Steuern werden demnach eine Mehrabgabe von mindestens 25 v. H. bringen. Daß diese Steigerung der Aufwendungen, von dem allgemeinen Anwachsen der Gestehungskosten ganz abgesehen, von der Industrie nicht selbst und ausschließlich getragen werden kann, wenn sie sich nicht selbst das Grab graben will, liegt auf der Hand. Ihre berufenen Vertretungen müssen also unverzüglich Stellung dazu nehmen und der Frage einer Preisregelung unter Berücksichtigung dieser neuen Belastungen näher treten. Notwendig ist dabei in erster Linie Einigkeit in den einzelnen Industriezweigen; aber gerade hieran fehlt es leider nur allzu häufig. Der Steigerung der Gestehungskosten muß eine Erhöhung der Preise für die Erzeugnisse der Industrie der Steine und Erden auf dem Fuße folgen, und je eher die Arbeit in die Hand genommen wird, um so besser. Kleinliche örtliche und persönliche Sonderwünsche dürfen hierbei keine Berücksichtigung finden; es gilt, die Allgemeinheit der Industrie vor großen, wahrscheinlich nie wieder gut zu machenden Schädigungen zu bewahren. Nur ein einheitliches Vorgehen, das Zusammenstehen Aller kann der drohenden Gefahr der Vernichtung begegnen: also fester, lückenloser Zusammenschluß ist gegenwärtig die dringlichste, unabweisbare Forderung! E. Sch.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittlung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

32b. 11. B. 81 561. Verfahren zur Herstellung von Kunstverglasungen ohne Sprossen. Oskar Büchner, Neukölln, Friedelstr. 25. 29. 4. 16.

80a. 3. G. 41 661. Feinwalzwerk. Güttler & Co., Maschinenfabrik, Brieg, Bez. Breslau. 4. 5. 14.

Erteilungen.

80b. 18. 297 308. Verfahren zur Herstellung eines Schnellfilterkörpers. James Edward Porter, Rochester, N. Y., V. St. A. 5. 11. 14. P. 33 571.

80b. 23. 297 719. Verfahren zur Sicherung glasierter Tonwaren gegen Glasurrißbildung. Dr.-Ing. Hermann Harkort, Driesen, Ostbahn, Breitestr. 12. 10. 13. H. 63 945.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 33. **Säurefester Anstrich für einen eisernen Schornstein.** Wir haben in unserem Werk einen neuen Eisenblechschornstein aufgestellt. An diesem, wie auch an dem alten, setzt sich innen- und außenwandig ein zunächst schleimiger, später hart werdender Niederschlag an, der den Schornstein nach und nach zerfrißt. Ein Chemiker, der den abgekratzten Niederschlag untersucht hat, stellte vorwiegend Verbindungen des Eisens mit Schwefelsäure fest, verursacht durch die Rauchgase. Abhilfe könnte nur durch einen Anstrich geschaffen werden, der durch Schwefelsäure nicht angegriffen wird. Gibt es nun einen derartigen Anstrich, bezw. von welcher Seite könnte man jetzt solchen beziehen?

Antworten.

Zu Frage 30. Graufärben von Baukeramiken. Zweite Antwort. Wenn es sich um weiße, hartgebrannte Keramiken oder Tonmassen handelt, so kann eine lichtgraue Färbung mit ein bis zwei Aufstrichen erzielt werden; bei gelben oder roten Tonmassen ist ein mehrmaliger Aufstrich nötig. Die Baukeramiken werden erst mit einer dünnen Lösung von Schellack und Spiritus überstrichen. Nachdem dieser Anstrich angetrocknet ist, überstreicht man die Gegenstände mit einer grauen Farbe, die nachfolgende Grundstoffe enthält. Kopallack, Terpentinöl und Zinkweiß trocken, ferner etwas trockenes Schwarz, Blau und Hellocker. Die Mischung geschieht wie folgt: Kopallack und Zinkweiß werden mit einem Reiber in einer Schale zu einem dicken Brei verrieben, dann gibt man etwas Terpentinöl zu und mischt unter ständigem Rühren ganz kleine Mengen Schwarz, Blau und Hellocker bei, bis man den gewünschten Farbton erhält. Da die trockenen Farben Schwarz, Blau und Hellocker sehr kräftig färben, dürfen nur ganz geringe Mengen zugegeben werden, damit die Färbung nicht zu dunkel wird. Der erste Anstrich fällt gewöhnlich etwas glänzend aus, und die Farbe kann beim zweiten Anstrich mit Terpentinöl leicht verdünnt werden, damit sie matt wird. Jeder Anstrich darf erst dann erfolgen, wenn der vorhergegangene vollständig trocken ist. Die Baukeramiken müssen bei dieser Behandlung vollständig trocken und staubfrei sein.

Zu Frage 32. Kitt. Den für einen bestimmten Zweck am besten geeigneten Kitt ermittelt man am sichersten durch Ausprobieren. Eine große Anzahl von Vorschriften für die Herstellung der verschiedensten Kitte finden Sie in den Büchern: „Jeep, Die Kitte und Klebestoffe" (Preis 5 M) und „Lehnert, Kitte und Klebemittel" (Preis 2,60 Mark), die Sie vom Verlag der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21, beziehen können.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Unteroffizier d. R. Kurt Ehrlich, Inhaber des Eisernen Kreuzes, einziger Sohn des Direktors der Steingutfabrik Franz Ant. Mehlem, Kammerrat Dr. M. Ehrlich in Bonn.

Gießer Otto Bauer, Former Reinhold Müller, Former Louis Regenauer, Maler Hermann Müller, Schleifer Friedhold Bräutigam, Dreher Hermann Jacob, Maler Hermann Bätz, Gießer Oskar Schnauß, Modelleur Karl Köhler, Formgießer Julius Lich, Tagelöhner Reinhold Probst, Massemüller Franklin Recknagel, Gießer Hermann Kranich, Gießer Julius Lippold, Dreher Hermann Schramm, sämtlich von der Porzellanfabrik Rauenstein, vorm. Fr. Chr. Greiner & Söhne, Akt.-Ges.

Grubenarbeiter Heinrich Lenz (Lautersheim), Vorarbeiter Jakob Blüm (Heidesheim), Verlader Konrad Schildknecht (Kerzenheim), Ofeneinsetzer Christian Krüger (Eisenberg), Ofeneinsetzer Jakob Münch (Eisenberg), Former Georg Steinmetz (Ebertsheim), Gruben-

arbeiter Peter Bayer (Biedesheim), Kraftwagenführer Nikolaus Schulmayer (Eisenberg), Former Christian Kesselring (Kerzenheim), Bergarbeiter Johannes Ehard (Eisenberg), Schamottemaurer Richard Scheib (Kerzenheim), Ofenaussetzer Konrad Hock (Ebertsheim), Former Wilhelm May (Eisenberg), Former Friedrich Schwerdt, (Eisenberg), Grubenarbeiter Jakob Dinges (Biedesheim), Schlämmereiarbeiter Heinrich Müller (Colgenstein), Bergarbeiter Bernhard Heilmann (Eisenberg), Fabrikarbeiter Jakob Becker (Eisenberg), Fabrikarbeiter Ferdinand Mattheis (Eisenberg), Former Karl Holzapfel (Eisenberg), Former Philipp Mayer I (Eisenberg), Ofeneinsetzer Philipp May (Eisenberg), Fabrikarbeiter Ludwig Wendel (Kerzenheim), Former Johannes Brauer (Kerzenheim), sämtlich von den Pfälzischen Chamotte- und Thonwerken (Schiffer & Kircher) Akt.-Ges., Grünstadt, Rheinpfalz.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Bernhard Weiß, Geschäftsführer der Porzellan-Manufaktur W. Haldenwanger in Charlottenburg.

Kurt Kranzfelder, Direktor der Bunzlauer Thonröhren- und Chamottewaaren-Fabrik Hoffmann & Co.

Töpfermeister Wilhelm Ahrenholtz in Altona.

Töpfermeister Carl Schäfer in Schwaan.

Personalnachrichten. Das 25jährige Arbeitsjubiläum bei der Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. in Selb beging der Porzellanmaler Karl Halenke.

Sein 50jähriges Arbeitsjubiläum feierte der Steingutdreher August Rabethge in der Steingutfabrik von Schmelzer & Gerike in Althaldensleben.

Dem Oberdreher Konstant Römhild und dem Oberbrenner Karl Wagner in Großbreitenbach wurde das Schwarzburgische Ehrenzeichen für Treue in der Arbeit verliehen.

Annawerk, Schamotte- und Tonwaren-Fabrik Akt.-Ges., vorm. J. R. Geith, Oeslau. Für 1916 ergibt sich bei 328 093 M (i. V. 284 444 M) Warengewinn nach 96 745 M (94 874 M) Abschreibungen auf Anlagen ein Verlust von 4893 M, der nebst der Mindestvergütung von 5000 M für den Aufsichtsrat der Reserve II entnommen wird. In dieser verbleiben alsdann noch 37 164 M. (Im Vorjahr ergab sich ein Verlust von 34 813 M, wovon nach Aufzehrung des Gewinnvortrags noch 16 942 M aus der Reserve II entnommen werden mußten).

Ullersdorfer Werke in Niederullersdorf. Das Unternehmen erzielte in 1916 einen Fabrikationsertrag von 34 999 M. Nach Deckung der Unkosten und Vornahme der Abschreibungen von 17 800 (81 848) M ergibt sich ein Fehlbetrag von 69 470 M, um den sich der Verlustvortrag auf 154 539 M erhöht, derselbe soll auf neue Rechnung vorgetragen werden. Wie der Vorstand berichtet, war der Eingang von Aufträgen besonders in der zweiten Hälfte des Jahres befriedigend und hinreichend, um einem weiteren Teil des stilliegenden Betriebes Beschäftigung zu geben. Der große Kohlenmangel ermöglicht es jedoch kaum, ein Drittel der Anlagen im Betrieb zu erhalten, so daß es nicht möglich war, die Unkosten aufzubringen. — Die Hauptversammlung genehmigte Geschäftsbericht nebst Abschluß und berief das ausscheidende Mitglied des Aufsichtsrates Bankherr Paul Kade in Sorau erneut in sein Amt. Über die Aussichten konnte der Vorstand erfreuliches berichten. Der Umsatz im laufenden Geschäftsjahre habe sich bereits um 45 v. H. erhöht. Der Auftragseingang sei gegen 1916 um 4½ mal und gegen 1915 um 5½ mal größer. Der vorliegende Auftragsbestand dürfte sich noch steigern. An reichlichem Arbeitsstoff fehle es also nicht. Die Ausführungsmöglichkeiten seien aber nur gegeben, wenn es gelingt, die Schwierigkeiten betr. des Leutemangels und die Kohlenknappheit zu beheben und die Anlagen wieder vollständig in Betrieb zu bringen. Unter den vorliegenden Aufträgen befinden sich auch solche aus Schweden, Norwegen und Holland. Die Verkaufspreise seien um 30—50 v. H. höher als früher. Wenn nicht unvorhergesehene Zwischenfälle eintreten, könne für das laufende Jahr ein günstiges Ergebnis in Aussicht gestellt werden.

Adolfshütte, Kaolin- und Chamottewerk Akt.-Ges., Crosta-Adolfshütte bei Bautzen. Das abgelaufene Geschäftsjahr ergab nach 105 428 Mark (71 259 M) Abschreibungen einen Reingewinn von 163 777 M (3776 M), wozu 16 038 M Gewinnvortrag traten. Der Aufsichtsrat beantragt 8 v. H. (0) Dividende auf 1,3 Mill. M Aktienkapital zu zahlen, 40 588 M als Gewinnanteile zu verwenden und 25 226 M vorzutragen. Nach dem Vorstandsbericht setzte im zweiten Vierteljahr ein lebhafterer Auftragseingang ein, der während des ganzen Jahres anhielt und eine gegen das Vorjahr gesteigerte Ausnutzung der Einrichtungen brachte. Wenn schon die Verkaufspreise sich fortlaufend besserten, so gelang es bisher doch noch nicht immer, sie mit den wesentlich erhöhten Gestehungskosten in vollen Einklang zu bringen. Der Gesamtversand des Berichtsjahres belief sich auf 38 950 Tonnen und übersteigt damit den der beiden Vorjahre erheblich. Die allgemeine Lage sowohl in der Kaolin-Abteilung, als auch in der Schamotte-Abteilung sei zur Zeit günstig. Der vorliegende Auftragsbestand sichere bis in das letzte Viertel des laufenden Jahres hinein reichliche Beschäftigung. Auch die Ofenbau-Abteilung sei ausreichend mit Aufträgen versehen.

Akt.-Ges. Tonwarenfabrik Aedermannsdorf (Solothurn). Für das Geschäftsjahr 1916 gelangt wie für das Vorjahr eine Dividende von 4 v. H. zur Verteilung.

Duxer Porzellan-Manufaktur, Akt.-Ges. vorm. Ed. Eichler, Berlin. Ordentliche Hauptversammlung: 2. Juni 1917, nachmittags 1 Uhr, im Hotel Continental, Neustädtische Kirchstraße 6—7 zu Berlin.

Ad. Deidesheimer Akt.-Ges., Neustadt a. d. Haardt. Ordentliche Hauptversammlung: 2. Juni 1917, vormittags 11 Uhr, in den Amtsräumen des Rechtsanwalts Dr. J. Rosenfeld, Mannheim. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Beschluß über Gleichstellung der verbleibenden 15 000 M Stammaktien mit den Vorzugsaktien, ohne besondere Vergütung in gesonderter Abstimmung der beiden Aktiengruppen. Abänderung aller hierauf bezüglichen Bestimmungen des Statuts.

Tonwarenfabrik Schwandorf. Ordentliche Hauptversammlung: 6. Juni 1917, vormittags 10½ Uhr, im Sitzungssaale des Königl. Notariats München II, Neuhauserstraße 6 II.

Gewerkschaft „Wilhelmschacht", Gnandorf-Borna. Ordentliche Gewerkenversammlung: 4. Juni 1917, nachmittags ¼4 Uhr, in der Deutschen Bank in Leipzig.

Handelsregister-Eintragungen.

Hüttensteinach. Swaine & Co., Porzellanfabrik. Fabrikbesitzer Geheimer Kommerzienrat Albert Schoenau (Bad Blankenburg) ist jetzt Inhaber dieser Firma. — Die Forderungen, die bis zum Übernahmetag, das ist der 27. April 1917, entstanden sind, gehen auf den Erwerber nicht mit über, ebenso übernimmt derselbe nicht die bis zum Übernahmetag entstandenen Schulden der Firma. Dem Fabrikdirektor Max Bartenstein ist Prokura erteilt.

Kahla. C. A. Lehmann & Sohn, Porzellanfabrik. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Karl August Lehmann der Jüngere ist alleiniger Inhaber der Firma.

Schwarzenhammer. Schumann & Schreider, Porzellanfabrik Schwarzenhammer, G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Christof Schumann ist beendigt. Kommerzienrat Carl Schumann (Arzberg) und Fabrikteilhaber August Schreider (Schwarzenhammer) sind Geschäftsführer; diese beiden sind selbständig ohne Zuziehung eines anderen zur Firmenzeichnung berechtigt. Infolge Herabsetzung des Stammkapitals um 50 000 M beträgt dieses nur noch 300 000 M.

Cöln. Westdeutsche Keramik-Gesellschaft m. b. H. Die Prokura von Johann Vogel ist erloschen.

Wittenberg, Bz. Halle. Oest'sche Chamottewerke Richard Kraft. Dem Kaufmann Albrecht Kraft und dem Ingenieur Hugo Müller ist Gesamtprokura erteilt.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Franz Müller, Inhaber der Glasfabriken Louis Müllers Söhne, Marienthal, S.-M.

Liquidation französischer Unternehmungen. Auf Grund der Verordnung, betreffend Liquidation französischer Unternehmungen, vom 14. März 1917 (Reichs-Gesetzbl. S. 227) ist die Liquidation der Firma Eduard Leoni, Spiegelglaskommissionsgeschäft in Fürth (Bayern), angeordnet. Liquidator: Kaufmann Gustav Schlüchterer in Fürth, Jakobinenstraße 24.

Bayerische Spiegel- und Spiegelglas-Fabriken Akt.-Ges. vorm. W. Bechmann vorm. Ed. Kupfer & Söhne in Fürth. Nach dem Geschäftsbericht für 1916 gelang es der Gesellschaft, ein günstiges Ergebnis zu erzielen. Erheblich hat dazu die nach vieler Bemühung erreichte Verständigung der bayerischen Spiegelglasfabrikanten über gemeinsame Verkaufspreise beigetragen, welche seit 29. Februar 1916 in Kraft getreten ist und bei weiterem Ausbau gut arbeiten wird. Der Abschluß sieht eine Dividende von 10 v. H. (i. V. 4 v. H.) vor. In der Bilanz erscheinen u. a. Bankguthaben und Effekten 623 372 M (387 449 Mark), Debitoren 532 905 M (512 479 M), Vorräte 526 972 M (672 539 Mark), Wechsel 231 712 M (57 880 M), Kreditoren 34 940 M (31 564 Mark). Die ordentliche Hauptversammlung setzte die Dividende auf 10 v. H. fest. Für 1917 sei ein ähnliches Ergebnis wie für 1916 zu erwarten, falls es gelingt, die immer mehr zunehmenden Schwierigkeiten zu überwinden und den Betrieb im jetzigen Umfang aufrechtzuerhalten.

Max Kray & Co., Akt.-Ges. in Berlin. Das mit 1,7 Mill M arbeitende Unternehmen weist bei Abschreibungen von 136 000 M (i. V. 154 000 M) einen Reingewinn von 141 000 M (35 000 M) auf. Die Dividende wird mit 6 v. H. (0) vorgeschlagen. Der Vorstand bezeichnet die Aussichten unter den üblichen Vorbehalten als nicht ungünstig.

Akt.-Ges. für Glasfabrikation C. Stölzle's Söhne, Wien. Für das abgelaufene Geschäftsjahr werden 9 v. H. Dividende gegen 4½ v. H. i. V. vorgeschlagen.

Glasfabriken und Raffinerien Josef Inwald, Akt.-Ges., Wien. Die Verwaltung schlägt 8 v. H. Dividende gegen 5 v. H. i. V. zur Verteilung vor.

Wittener Glashütten Akt.-Ges., Witten. Außerordentliche Hauptversammlung: 2. Juni 1917, nachmittags 5 Uhr, in Witten, im Hotel König von Preußen (P. Voß). Tagesordnung: Beschlußfassung über Veräußerung der in Witten belegenen Grundstücke und Gebäude.

Handelsregister-Eintragungen.

Penzig, O.-L. Akt.-Ges. Glashüttenwerke Adlerhütten. Dem Bankbeamten Max Fedter (Berlin) ist Gesamtprokura derart erteilt, daß er berechtigt ist, die Gesellschaft gemeinschaftlich mit einem Mitgliede des Vorstandes oder einem stellvertretenden Mitgliede des Vorstandes oder einem Prokuristen zu vertreten und deren Firma zu zeichnen.

Hohenbocka-Hosena. Erste Hohenbockaer Glasfabrik Mansuet Eibenstein. Es ist eine offene Handelsgesellschaft errichtet. Persönlich haftende Gesellschafter: Hüttenmeister Robert Eibenstein (Peickwitz) und Glasschmelzer Fritz Eibenstein (Hosena). Dem Kaufmann Franz Böheim und der Frau Marie Eibenstein, geb. Domaschke, ist Gesamtprokura erteilt. Die Prokura von Fritz und Robert Eibenstein ist erloschen. Die frühere Inhaberin der Firma ist gestorben.

Berlin. Deutsche Dewarflaschen-Gesellschaft m. b. H. Gemäß dem Gesellschafterbeschluß vom 2. April 1917 ist das Stammkapital um 30 000 M erhöht und beträgt jetzt 60 000 M.

Ilmenau. Hermann Käsemodel, chirurgische Glaswarenfabrik. Die Prokura des Kaufmanns Otto Rincke ist erloschen.

Jena. Neu eingetragen wurde: Curt Willers, Mechanische und Glastechnische Werkstätte. Inhaber: Mechaniker Curt Wilhelm Willers.

Emailindustrie.

Stanz- und Emaillierwerke, vorm. Carl Thiel & Söhne, Akt.-Ges. in Lübeck. Nach dem Abschluß für das Geschäftsjahr 1916 wurde einschließlich 34 850 M (i. V. 11 024 M) Vortrag und nach 293 600 M (277 779 M) Abschreibungen sowie nach Rückstellung von 3000 M (wie i. V.) für Talonsteuer ein Reingewinn von 771 694 M (364 464 M) erzielt. Davon werden der Rücklage 78 401 M (18 223 M), der Kriegsrücklage 325 000 M (125 000 M) und der Nationalstiftung 20 000 M (0) überwiesen. Die im Vorjahr von 7 v. H. auf 12 v. H. erhöhte Dividende erfährt eine weitere Steigerung auf 18 v. H. und erfordert 225 000 M (150 000 M). Als Gewinnanteile des Aufsichtsrats werden 53 012 M (21 391 M) und für Kriegsstiftungen 30 000 M (15 000 M) verwandt und 40 281 M (34 849 M) vorgetragen. Nach der Vermögensrechnung betragen die Anleiheschulden 253 000 M (265 000 M), Hypothekenschulden 148 630 M (wie i. V.), laufende Schulden 471 238 Mark (230 659 M) und anderseits Außenstände 502 004 M (294 954 Mark), bar 3278 M (3594 M), Wechsel 9364 M (7786 M), Bankguthaben 455 605 M (269 857 M), Wertpapiere 645 150 M (154 150 M), Aktien der Stanz- und Emaillierwerke 250 000 M (wie i. V.), Bestände an Waren 300 929 M (368 397 M) und an Werkstoffen 217 545 M (0).

Annweiler Email- und Metallwerke vorm. Franz Ullrich Söhne. Die im März beschlossene Erhöhung des Aktienkapitals der Gesellschaft um 800 000 M auf 2 400 000 M gelangt nunmehr zur Durchführung. Die Aktionäre werden aufgefordert, in der Zeit vom 14. bis 30. Mai das Bezugsrecht derart auszuüben, daß auf je 2000 M alte Aktien eine neue Aktie von 1000 M zum Kurse von 110 v. H. entfällt. Das Bezugsrecht kann in Frankfurt a. M. beim Bankhause J. L. Finck ausgeübt werden, das gleichzeitig auch den An- und Verkauf von Bezugsrechten auf Beträge vermittelt, für die eine neue Aktie nicht gewährt werden kann. Die jungen Aktien sind ab 1. Juli 1916 dividendenberechtigt. In den letzten fünf Jahren wurden dreimal je 8 und zweimal 10 v. H. Dividende verteilt.

Konkurs. Otto Steuerwald in Hartmannsdorf b. Crossen a. E. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben worden.

Kunstgewerbe.

Neuerwerbungen des Berliner Kunstgewerbemuseums. Das Kgl. Kunstgewerbemuseum zu Berlin zeigt in einer kleinen Sonderschau die Neuerwerbungen aus dem Jahre 1916. Sie umfassen zu einem beträchtlichen Teil keramische Erzeugnisse, unter denen deutsche Porzellane und italienische Majoliken vorherrschen. Von den deutschen Porzellanmanufakturen sind ausschließlich Berlin, Nymphenburg und Höchst vertreten. Am stärksten wurde der Besitz des Museums an Berliner Porzellan bereichert, vor allem durch einige sehr beachtenswerte Biskuitplastiken, und zwar handelt es sich hier um eine Büste des Ministers Grafen Rheden, die Riese im Jahre 1805 modellierte, um die 1800 von demselben Künstler geschaffene Gruppe „Friedrich der Große und sein Neffe", um eine Ende des 18. Jahrhunderts nach Schadows Modell gearbeitete Büste König Friedrich Wilhelm II. und um die Figuren der Flußgötter Ebro und Tajo aus dem von Schadow um 1818 geschaffenen Wellington-Aufsatz. Die letztgenannten drei Arbeiten sind ein Geschenk des Herrn Dr. von Dallwitz, der dem Museum an Berliner Porzellan außerdem noch eine Venus (1785 nach Falconet) und einen Dessertteller aus dem Breslauer Service 1767—68) spendete. Den Zuwachs an Berliner Porzellan beschließen eine Bettlergruppe (um 1785) und eine mit Chinesen und Schmetterlingen hauptsächlich in blau und gold bemalte Tasse aus der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts, ein Geschenk des Majors a. D. Voitus, von dem das Museum außerdem einen Delfter Teller aus dem 18. Jahrhundert mit chinesischer Landschaft in den Farben rot, grün, gelb und blau erhielt. Aus der Nymphenburger Manufaktur erwarb das Museum vier weißglasierte unbemalte Arbeiten, nämlich eine kleine sitzende Dogge (um 1765), die lebhaft bewegte Figur eines „Landboten" (nach einem Modell von Bastelli um 1760), eine um 1770 von Dom. Auliczek gearbeitete Schäfergruppe und eine türkische Kaffeegruppe des Bastelli (um 1760). Ferner ist aus Nymphenburg das Modell zu einem Pan zu nennen (Melchior um 1810). Höchst ist mit einer um 1765 entstandenen Chinesengruppe und mit einer kleinen Mädchenfigur von Melchior sowie mit einer Figur aus der italienischen Komödie (1746—49) vertreten. Außer diesen deutschen Porzellanen ist nur noch eine chinesische Vase in Flaschenkürbisform mit Blaumalerei zu nennen, die dem 17. Jahrhundert zugeschrieben ist. An Fayencen wurden drei Potsdamer Vasen mit Blaumalerei aus der ersten Hälfte des 18. Jahrhunderts, ein Geschenk von Dr. E. Goldschmidt, eine Fayenceterrine aus Stralsund (1768), ein großes Wassergefäß aus Arnheim in Holland (1765) und eine Halbfayenceschüssel aus Damaskus (16. Jahrhundert) erworben. Die italienischen Majoliken umfassen drei Apothekergefäße des 15. und 16. Jahrhunderts aus Florenz und Toskana, einen Deruta-Teller mit weiblichem Brustbild in Blaumalerei (um 1525), eine große blau und ockergelb bemalte Schüssel aus Florenz oder Siena (um 1470) und zwei dickbauchige Vasen aus Faenza (um 1500) mit kräftiger blauer Bemalung unter Verwendung von etwas Grün und Ockergelb. Ein großer Siegburger grauer salzglasierter Steinzeugkrug mit blaugetönten Reliefauflagen (1592) und eine marmorierte Steingutkanne aus der Fabrik des Simon Heinrich Steitz zu Kassel (1730) vervollständigen die keramischen Neuerwerbungen.

An Gläsern stiftete Dr. von Dallwitz zwei geschliffene böhmische Deckelpokale, der eine mit den Brustbildern der 12 Apostel, der andere mit dem Abendmahl nach Leonardo geschmückt, ferner zwei bemalte Glasbecher des Anton Kothgasser (Wien um 1825). Sonst wurde an Gläsern nur noch ein böhmisches Zwischengoldglas mit farbigem Jagdfries (um 1750) erworben.

Verschiedenes.

Umtausch der Zwischenscheine der fünften Kriegsanleihe. Die Zwischenscheine für die Schuldverschreibungen und Schatzanweisungen der V. Kriegsanleihe können vom 21. Mai d. Js. ab in die endgültigen Stücke mit Zinsscheinen umgetauscht werden. Der Umtausch findet bei der „Umtauschstelle für Kriegsanleihen", Berlin W 8, Behrenstraße 22, statt. Außerdem übernehmen sämtliche Reichsbankanstalten mit Kasseneinrichtung bis zum 15. November 1917 die kostenfreie Vermittlung des Umtausches. Nach diesem Zeitpunkt können die Zwischenscheine nur noch unmittelbar bei der „Umtauschstelle für die Kriegsanleihen" in Berlin umgetauscht werden.

Regelung des Verkehrs mit Sulfat. Unzuträglichkeiten auf dem Sulfatmarkt haben in den beteiligten Wirtschaftskreisen den Wunsch nach einer Regelung des Verkehrs mit Sulfat (entwässertes und kristallisiertes Glaubersalz) entstehen lassen. Da die gegenwärtigen Schwierigkeiten nur durch eine planmäßige Bewirtschaftung des Sulfats überwunden werden können, hat der Bundesrat durch eine am 16. d. M. beschlossene Verordnung den Reichskanzler zum Erlaß von Vorschriften über den Verkehr mit Sulfat ermächtigt. Es ist in Aussicht genommen, eine im Wege freier Verständigung zwischen den Sulfatherstellern errichtete Zentralstelle für Sulfatverteilung mit der Regelung des Absatzes von Sulfat zu betrauen. Diese Maßnahme hat die Zustimmung der Sulfat verbrauchenden Wirtschaftkreise gefunden. Entsprechende Ausführungsbestimmungen des Reichskanzlers werden in einigen Tagen erlassen werden.

Mustermesse in Basel. Der Regierungsrat von Basel hat auf Antrag des Organisationsausschusses der Schweizer Mustermesse beschlossen, eine zweite schweizerische Mustermesse in Basel vom 15. bis 30. April 1918 abzuhalten.

Zunehmende Bauxitgewinnung in Ungarn. Die Bauxitgewinnung Ungarns, die früher fast keine Bedeutung hatte, nahm in den Kriegsjahren ununterbrochen zu. Im Jahre 1915 belief sich die Menge des aus dem Biharer Gebirge gewonnenen Bauxits auf 590 670 dz. 1916 hat die Förderung bereits mehrere Millionen dz betragen, und gegenwärtig beläuft sich die Gewinnung aus dem Biharer Komitat schon auf etwa 60 Wagen täglich. Die Förderung geht gänzlich nach Deutschland.

Verkauf eines Talkumwerkes. Die der Steiermärkischen Talksteingewerkschaft Fitz & Co. in Anger gehörigen, in der Oststeiermark gelegenen Talksteingruben und Mahlwerke standen am 3. Mai zum Verkaufe und wurden von dem Talkumindustriellen Eduard Elbogen in Wien in der Versteigerung erworben.

Maschinenbau-Akt.-Ges. Marktredwitz vorm. Heinrich Rockstroh. Außerordentliche Hauptversammlung: 13. Juni 1917, vormittags 10 Uhr, im Sitzungssaale der Dresdner Bank in Dresden, König Johannstraße 3. Tagesordnung: 1) Beschlussfassung über Annahme eines Kaufangebots auf die gesamte Fabrik mit allen Maschinen, Einrichtungsgegenständen und sonstigem Zubehör sowie allen Beständen. — 2) Beschlußfassung über die Auflösung der Gesellschaft: Beschlußfassung über die Bestellung von zwei Liquidatoren und Festsetzung der Vergütung für ihre Tätigkeit. Die Festsetzung der Vergütung für die Tätigkeit der Mitglieder des Aufsichtsrats bleibt vorbehalten.

Handelsregister-Eintragungen.

Leipzig. Neu eingetragen wurde: Nordsächsische Quarzitgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist das Aufsuchen, die Gewinnung und Verwertung von Quarzit in Nordsachsen. Der Gesellschaft steht die Errichtung von Zweigniederlassungen und die Beteiligung an anderen Unternehmungen gleicher Art frei. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Richard Gießner. Die Gesellschafter Kaufmann Richard Gießner und Geologe Dr. Karl Gäbert bringen als ihre Stammeinlagen die in den Gemarkungen Pausitz und Burkartshain bei Wurzen durch den Gesellschafter Gießner mit den dortigen Grundbesitzern getätigten notariellen Verträge bezw. die Rechte aus den Verträgen auf Gewinnung von Quarzit sowie die von ihnen geleisteten Vorarbeiten zur fachmännischen Ausbeutung der dortigen Quarzitvorkommen in die Gesellschaft ein. Die gesamten Verträge bezw. die Rechte aus den Verträgen und die geleisteten Vorarbeiten werden mit 12 000 M bewertet, wovon den Gesellschaftern Gießner und Dr. Gäbert je die Hälfte zusteht.

Mägdesprung. Mägdesprunger Eisenhüttenwerk Akt.-Ges. vorm. T. Wenzel. Durch die in der Hauptversammlung vom 28. April 1917 beschlossene Veräußerung des Vermögens im ganzen ist die Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Vorstand Kaufmann Alfred Bäntsch ist Liquidator.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

In der Nacht vom 8. zum 9. Mai 1917 fiel in getreuer Pflichterfüllung für Kaiser und Reich, geschmückt mit dem Eisernen Kreuze, unser einziger Sohn, Bruder und Neffe

Kurt Ehrlich

Unteroffizier in einem Reserve-Feld-Artillerie-Regiment

im blühenden Alter von 22½ Jahren, nachdem er vom Beginn des Feldzuges an bis jetzt alle Mühsale des Krieges mit frohem Jugendmut und mit begeisterter Vaterlandsliebe ertragen hat.

Im Namen der Familie:

Dr. Max Ehrlich, fürstlich Ysenburgischer Kammerrat.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 20 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, **Gesuche** mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen, können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

/0\

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 22.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 31. Mai 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Der Ausbau der Arbeitsnachweise.

Durch Bundesratsverordnung vom 14. Juni 1916 sind die Gemeinden zur Errichtung öffentlicher unparteiischer Arbeitsnachweise verpflichtet worden. Durch sie sollen die übrigen Arbeitsnachweise ausgeschaltet werden, soweit sie nicht etwa in jenen Vermittlungsstellen aufgehen. Der ausdrückliche Zweck dieser Neuregelung, nämlich die unentgeltliche Arbeitsvermittlung zugunsten heimkehrender Krieger, läßt erkennen, daß die Maßnahme besonders für die Zeit nach dem Kriege ihre Wirksamkeit äußern soll. So sehr eine durchgreifende Neuregelung auf dem Gebiete des Arbeitsnachweises von dem Arbeitgeber begrüßt werden muß, so ist doch die Richtung, die die Ausführung jener Verordnung bisher eingeschlagen hat, geeignet, die schwersten Bedenken in diesen Kreisen hervorzurufen, auf die deshalb rechtzeitig hingewiesen werden muß.

Es machen sich nämlich in den städtischen Arbeitsnachweisen bereits Stimmen bemerkbar, die das Recht des einzelnen — sei es als Anbietenden, sei es als Suchenden — zur Benutzung der öffentlichen (gemeindlichen) Arbeitsnachweise geradezu in eine Pflicht umkehren wollen. Es handelt sich dabei um einen Eingriff in die Freiheit des einzelnen, sich in ihm zusagender und seiner Ansicht nach den besten Erfolg versprechender Weise um die Beschaffung der notwendigen Arbeitskräfte oder um eine ihm genehme Arbeitsgelegenheit zu bemühen. Man will nämlich dem Beteiligten die Möglichkeit unterbinden, sich neben der Nachfrage im Arbeitsnachweise der Anzeige in Tages- und Fachzeitungen zu bedienen, indem man den städtischen Arbeitsnachweisen einen „Arbeitsmarkt" angliedert. Es soll jeder, der den Arbeitsnachweis benutzen will, gehalten sein, bei der Meldung sein Angebot oder seine Nachfrage gleichzeitig als „Kleine Anzeige" in einem städtischen Arbeitsmarktanzeiger gegen einen mäßigen Tarif zu veröffentlichen. Um nun in dieser Richtung ganz sicher zu gehen, wird die Forderung aufgestellt, daß an Orten, in denen ein von der Gemeinde herausgegebener Arbeitsmarktanzeiger vorhanden ist, Arbeitsangebote oder Arbeitsgesuche weder in einem ansässigen noch in einem auswärtigen Blatte aufgegeben werden, bevor nicht eine Anzeige im Arbeitsmarktanzeiger auf Kosten der Suchenden veröffentlicht worden ist. Dieses Verlangen bedeutet doch, daß sowohl dem Arbeitgeber als auch dem Angestellten und Arbeiter eine der in zahlreichen Fällen wichtigsten und allein Erfolg versprechenden Möglichkeiten, Arbeitskräfte oder Arbeitsgelegenheit zu finden, abgeschnitten werden soll, wenn er nicht eine Anzeige beim Arbeitsmarktanzeiger des öffentlichen (gemeindlichen) Arbeitsnachweises aufgibt und bezahlt, von der er von vornherein weiß, daß sie für ihn völlig erfolglos bleiben wird.

Daß ein solcher Arbeitsmarktanzeiger gerade für die Facharbeiter, deren jeder Industriezweig in erster Linie bedarf, wirkungslos bleiben muß, hat die Erfahrung des täglichen Lebens deutlich genug gezeigt. Ebenso wie der Arbeiter die Möglichkeit haben muß, sich dort Beschäftigung zu suchen, wo es für ihn am vorteilhaftesten ist, und wo ihm die günstigsten Arbeitsbedingungen geboten werden, ebenso muß dem Arbeitgeber das Recht gewahrt bleiben, seine Arbeitskräfte sich auszuwählen, gleichgültig, aus welchem Gebiete des deutschen Reichs sie sich ihm zur Verfügung stellen. Gerade für unsere Industriezweige muß das Recht der Freizügigkeit aufrecht erhalten bleiben; man stelle sich einmal den Erfolg vor, den die Anzeige eines gelernte Facharbeiter suchenden Werkes in dem für seine Gemeinde zuständigen Arbeitsmarktanzeiger haben würde! Die Möglichkeit eines geordneten Betriebs würde für immer unterbunden, da natürlich ein solcher Arbeitsmarktanzeiger bei der Masse solcher alsdann im Deutschen Reiche erscheinenden Blätter lediglich auf seinen Bezirk beschränkt bleiben muß.

Aber auch eine andere höchst unerwünschte Wirkung dieser eigenartigen Vorschrift wird sich einstellen. An vielen, häufig recht kleinen Orten befinden sich eine größere Anzahl ganz gleichartiger Betriebe. Hier würde das Stellenangebot eines dieser Werke im örtlichen Arbeitsmarktsanzeiger dazu führen, daß den benachbarten gleichartigen Betrieben die Arbeitskräfte fortgelockt werden. Schon lange wird von den Fachverbänden die Gepflogenheit bekämpft, nach der in den Zeitungen solcher Orte, an denen sich namhafte Fabriken befinden, gelernte Arbeitskräfte, Vorarbeiter oder Meister von einem andern Unternehmen gleicher Art gesucht werden. Mit Recht ist dieses Verfahren als unlauterer Wettbewerb gegeißelt worden. Leistet denn der von einzelnen Gemeinden jetzt geforderte Anzeigezwang im örtlichen Arbeitsmarktanzeiger diesem Wecklocken eingearbeiteter Arbeitskräfte, das recht häufig gleichzeitig die Erwerbung von Fabrikationsgeheimnissen bezweckt, nicht geradezu Vorschub?

Aus diesen Erwägungen heraus können solche Forderungen gar nicht entschieden genug zurückgewiesen werden; sie bedeuten einen unberechtigten Eingriff in die persönliche und gewerbliche Freiheit. Ihr eigentlicher Zweck ist doch wohl auch nur darauf gerichtet, den Gemeindekassen neue Einnahmequellen zu schaffen, obwohl bei Schaffung der öffentlichen Arbeitsnachweise gerade auf ihre Unentgeltlichkeit so viel Wert gelegt wurde. Diese Unentgeltlichkeit schwindet aber dahin, wenn ein Druck zur Aufgabe von kostenpflichtigen Anzeigen in ein mit dem Arbeitsnachweise in engem Zusammenhange stehendes Blatt ausgeübt wird.

E. N.

Die Industrie der keramischen Fußbodenplatten in Rußland und dem Königreich Polen.

Wenn die Plattenindustrie für das große Rußland und seine Volkswirtschaft auch nicht von sehr erheblicher Bedeutung ist, so läßt sich doch das Bestreben der einzelnen Werke erkennen, ihre Leistungsfähigkeit zu vergrößern und ihre Erzeugnisse zu vervollkommnen, um so mit der Zeit den Landesbedarf zu decken und den fremden Wettbewerb auszuschalten.

Vor dem Ausbruch des Weltkrieges konnten die russischen und polnischen Plattenwerke nur 40 v. H. des Gesamtbedarfes an Platten decken, die übrigen 60 v. H. wurden von deutschen und österreichischen Werken gedeckt. Ein Hindernis in der Ausnutzung des russischen Baustoffmarktes für die nicht einheimischen Werke waren die hohen Einfuhrzölle und die sonstigen Plackereien an der Grenze. Zahlten doch z. B. Platten, die mehr als 15 mm dick waren, 45 Kopeken Zoll für das Pud. Rechnet man eine Doppelladung Platten = 250 qm, so stellt sich der Zoll auf 1,13 Rbl. für den qm.

Ein anderes Beispiel für die Verteuerung von ausländischen Platten in Rußland ist folgendes: Als die russisch-orthodoxe Kathedrale zu Warschau, in der Nähe des sächsischen Gartens, erbaut wurde, war kein russisches keramisches Werk in der Lage, die zum Bau benötigten weißen glasierten, frostsicheren Verblender zu liefern, und deutsche Werke mußten daher die Lieferung übernehmen. Wie nun von maßgebender Seite in Warschau versichert wurde, kam ein Verblender, trotz aller möglichen Erleichterungen, die den Lieferanten zugestanden wurden, an der Baustelle auf 1 M zu stehen.

Die Gesamtherstellung der russischen und polnischen Werke an Fußbodenplatten belief sich vor dem Kriege zusammen auf 600 000 —700 000 qm im Jahr. Die Hälfte der Gesamtherstellung fiel auf das Königreich Polen und zwar auf das Gouvernement Radom mit seinen 3 Werken Opoczno, Radom und Wierzbnik. Neben den Fußbodenplat-

Gouvernement Radom.

	Roswady		Umgegend von Opoczno: Roswady rosa Farbe		Grembieniec		Nowa gora		Pasokowiec		Weglany		Umgegend von Konskie: Jastrzalki		Miedzierza		Umgegend von Opatow: Chmielow		Dlakow		Umgegend von Ilza: Baltow		Parsow	
Chem. Analyse	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II
SiO_2	47.22	47.30	59.24	59.30	48.91	49.02	49.26	49.35	53.57	53.65	65.60	65.55	48.92	49.15	49.20	49.05	63.80	63.90	64.23	64.15	57.39	57.44	43.20	43.11
TiO_2	—	—	—	—	0.10	0.10	—	—	0.48	0.48	—	—	0.30	0.30	—	—	—	—	0.10	0.10	—	—	—	—
Al_2O_3	37.12	36.99	25.25	25.27	34.07	34.00	34.75	34.67	30.21	30.19	19.72	19.81	34.12	34.25	34.55	34.46	21.42	21.42	24.04	23.96	26.32	26.20	38.72	38.60
Fe_2O_3	0.80	0.85	2.20	2.12	1.20	1.17	1.72	1.65	1.77	1.82	1.03	1.12	0.42	0.48	0.69	0.75	1.65	1.70	1.00	0.96	0.94	0.89	1.12	1.25
CaO	1.18	1.24	0.70	0.61	0.69	0.79	0.83	0.80	0.32	0.31	1.23	1.16	0.40	0.41	1.08	1.19	0.80	0.75	0.71	0.62	1.79	1.88	0.61	0.68
MgO	0.25	0.18	0.62	0.53	0.92	0.92	0.46	0.34	0.12	0.08	0.75	0.80	0.31	0.27	0.46	0.38	0.51	0.50	0.38	0.31	0.51	0.49	0.22	0.20
K_2O	1.60		1.95		1.78		1.21	1.28	1.36	1.42	2.14		0.82		2.10		1.20		1.82	1.75	2.72		2.40	
$K_2O + Na_2O$		2.39		2.31		2.07						2.79		1.38		2.73		2.08				3.04		3.01
Na_2O	0.62		0.22		0.40		0.41	0.32	0.30	0.45	0.52		0.62		0.58		0.74		0.32	0.26	0.40		0.72	
Glühverlust	10.67	10.60	9.14	9.28	11.65	11.58	12.06	12.13	11.25	11.22	9.12	9.05	13.76	13.85	11.40	11.41	9.34	9.34	8.31	8.25	10.09	10.18	13.61	13.54
Schmelzp. S. K.	31	31	31	31	31	31	30	30	30	30	29	29	33	33	28	28	28	28	27	27	27	27	26	26
Rationelle Analyse																								
Tonsubstanz	54.48	54.42	46.31	46.08	52.24	52.11	55.01	55.10	55.00	55.24	37.61	37.34	52.98	52.86	55.81	55.70	35.44	35.75	39.95	39.74	44.09	43.96	61.52	61.69
Quarz	41.15	41.21	53.37	53.58	46.96	47.07	44.37	44.29	44.58	44.36	61.03	61.28	46.70	46.81	43.48	43.61	61.43	61.20	58.25	58.40	52.94	53.04	37.72	37.54
Feldspat	4.37	4.37	0.32	0.34	0.80	0.82	0.62	0.61	0.42	0.40	1.36	1,38	0.32	0.33	0.71	0.69	3.13	3.05	1,80	1.86	2.97	3.00	0.76	0.77

ten fertigen diese Werke noch feuerfeste Steine, Schamotteplatten usw. an. Für die feuerfesten Steine werden z. B. 80—100 Rbl. für 1000 Stück bezahlt, gewiß ein guter Verkaufspreis bei glattem Absatz. Als Sondererzeugnis fertigt das Werk zu Wierzbnik noch eine Art Keramitstein, genannt „Florus" an welcher, da es in Polen an natürlichen Steinen für Straßenbau mangelt, guten Absatz findet.

Die Lage der beiden in Großrußland gelegenen Werke, welche an obiger Herstellungssumme an Quadratmetern teilnehmen, Bergenheim & Co. in Odessa sowie das Werk zu Slaviansk bei Charkow, wird durch das Vorkommen der Tonlager in der Umgegend von Charkow zu Slaviansk, Korolew und Scterzera bedingt. Die Steinkohle kommt aus dem Donetzgebiete.

Leider ist keine Analyse der Charkower Tone bekannt, jedoch werden für den Fachmann folgende Eigenschaften der Tone genügende Aufklärung bringen: In den Charkower Gruben kommen verschiedene Tonsorten zur Ausbeute, die nach dem Austrocknen verschiedene Farben zeigen. Die Farbenunterschiede der einzelnen Lagen und Schollen gehen von weiß in weißgrau, grau, dann in schwarzbraun bis zu schwarzblau über. Jede Tonfarbe hat bei ein und derselben Brenntemperatur eine andere Brennfarbe und Schwindung. Der Ton enthält außerdem in den einzelnen Lagen noch Kalkknollen in erbsengroßen Stücken. Das Verhalten obiger Tonsorten im Feuer und zwar bei Segerkegel 9 ist nun folgendes. Der schwarzblaue Ton, welcher seine Farbe jedenfalls Pflanzenüberresten verdankt, brennt sich bei obiger Temperatur schön weiß, kaolinartig und ist speckig gesintert, sowie beim Anschlagen hell klingend. Er schwindet mehr als die übrigen Tone und steht mit seiner Schwindung von 12,5 v. H. am höchsten. Die übrigen Tone haben keine so schöne weiße Brennfarbe, sie geben mehr elfenbeinfarbige Töne, und ihre Schwindung beträgt 8—10 v. H. Werden sämtliche angeführten Tonsorten im richtigen Verhältnis gemischt, so ergeben sie eine schöne weiße Füllmasse-Steinzeugplatte, die, ohne Spatzusatz hergestellt, allen Anforderungen entspricht, die man an eine trocken gepreßte Platte stellen kann.

Das hauptsächliche Vorkommen von Tonen für die Herstellung von Fußbodenplatten im Königreich Polen befindet sich, wie bereits erwähnt, im Gouvernement Radom nördlich und nordöstlich des Gebirgszuges „Lysa Gora". Der Mittelpunkt der Versendung und Ausbeutung dürfte der Eisenbahnknotenpunkt Bzin und seine Umgebung sein. Von Bzin geht die Strecke nach Tomaszow. An dieser Strecke liegt das älteste von Direktor Floryanowicz gegründete, jetzt der Firma Dziewulski & Lange gehörige Werk Opoczno. Mitte der 90er Jahre wurde in Radom an der Strecke Sharshisko-Iwangorod das Werk „Maryvil" von Ingenieur Bednarowsky erbaut. Wierzbnik, das dritte Werk, liegt an der Strecke Bzin-Ostrowiec, führt die Bezeichnung „Florus" und wurde ebenfalls von dem schon vorher erwähnten Direktor Floryanowicz gedründet. Die in der Tafel angeführten Analysen der verschiedenen Tonsorten dürften für die Güte des im Gouvernement Radom befindlichen Rohstoffes für Fußbodenplatten sprechen. Die Hauptlager befinden sich in der Umgegend von Opoczno, Konskie, Opatow und Ilza. In der Tafel sind von jedem Ton 2 Analysen aufgeführt. Dieselben sind im Jahre 1909 in Nr. 4 der Zeitschrift: Chemika polskiego (Polnische Chemie) erschienen.

(Schluß folgt.)

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Posthandbuch für Handel, Industrie, Behörden und Schulen. Ausgabe Februar 1917. Von Postverwalter Müller. Nächstebreck (Kreis Schwelm). Im Selbstverlag. Preis 3 M.

Die mannigfachen Änderungen im Post- und Telegraphenverkehr machen die Beschaffung eines zuverlässigen Posthandbuches für jeden Geschäftsmann doppelt nötig. Die neue Auflage des bekannten Posthandbuchs, in der alle Neuerungen Berücksichtigung gefunden haben, wird daher freudig begrüßt werden. Sie enthält alles, was auf Post, Telegraphen, Fernsprecher und das Postscheckwesen Bezug hat. Besonders sei auf das Verzeichnis der Postorte des Deutschen Reiches hingewiesen, das es gleichzeitig ermöglicht, mittels einer vom Verfasser zu beziehenden Zonenübersicht durch einfaches Ablesen die zur Berechnung des Paketportos notwendigen Zonennummern aller Orte des Deutschen Reiches zu ermitteln.

Dr. E. Tscheuschners Glasindustrie-Kalender 1917. Bearbeitet von Dr.-Ing. Ludwig Springer. Altenburg, S.-A. Friedrich Otto Müller Verlag. Preis 3,60 M.

Der bekannte Fachkalender erscheint in diesem Jahre nach zweijähriger Unterbrechung in neuem Verlage. Seine Bearbeitung hat der unsern Lesern als bewährter Forscher und Ratgeber auf glastechnischem Gebiete bekannte Leiter des technisch-chemischen Laboratoriums an der Fachschule für Glasindustrie in Zwiesel, Dr.-Ing. Ludwig Springer übernommen. Die Grundlage des Inhalts bildet der Dr. Tscheuschner'sche Text von 1912 unter teilweiser Benutzung der anderen Jahrgänge. Im übrigen wurden die besten Fachwerke und die neuesten Abhandlungen aus den Fachzeitschriften benutzt, so daß das Buch in seiner jetzigen Gestaltung gleichzeitig ein guter Führer durch die Fachliteratur des Glases ist, wobei dem Glastechniker durch zahlreiche Quellenangaben Gelegenheit geboten wird, sich über einzelne Fragen genauer zu unterrichten, wo ihm dies wünschenswert erscheint. Dadurch wird tatsächlich eine Lücke ausgefüllt, da es bisher an einer derartigen Übersicht fehlte. Wir sind überzeugt, daß Dr. E. Tscheuschners Glasindustrie-Kalender in seiner neuen Fassung jedem Glastechniker rasch ein unentbehrliches Handbuch werden wird.

Oberbayrische G'schichten. Aus Mittenwalds Bergen. I. Von Gustav Steinbrecht. Mittenwald (Bayern) 1917. Verlag Arthur Nemayer. 106 Seiten. 12 : 18 cm. Preis 1,60 M.

Manchem unserer Leser ist es wohl noch nicht bekannt, daß der bekannte Keramiker Gustav Steinbrecht nicht nur als Fachschriftsteller Lorbeeren gesammelt hat, sondern daß er bereits verschiedentlich Proben seines starken Talentes als Unterhaltungsschriftsteller gegeben hat. Wer ihn von dieser Seite kennen lernen will, der möge die oberbayrischen G'schichten lesen; es wird ihn nicht gereuen, besonders wenn er ein Freund der oberbayrischen Berge ist oder es werden möchte. Die anspruchslosen kleinen Erzählungen und Schnurren werden ihm eine heitre Stunde bereiten. Ein Teil des Roherträgnisses soll Kriegsnot lindern helfen.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittlung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldung.

80a. 7. H. 71 804. Rühr- und Knetwerk für Mischmaschinen mit in kurvenförmigen Bahnen geführten Misch- und Knetwerkzeugen. Heinrich Hallen, Berlin, Prinzenallee 22. 6. 3. 17.

Zurücknahme einer Anmeldung.

48c. H. 61 094. Verfahren zur Herstellung von Grundemails. 30. 6. 13.

Versagung.

48c. U. 5099. Verfahren zum Trüben von Email unter Verwendung von Kieselfluornatrium. 22. 4. 15.

Erteilungen.

12e. 1. 298 131. Verfahren zum Füllen von Absorptions- und Reaktionstürmen u. dgl. mit Hohlzylindern aus Metall oder keramischer Masse. Dr. F. Raschig, Chemische Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. 17. 2. 16. K. 61 850.

21c. 10. 298 384. Durchführungsisolator in der Bauart des Kondensators. Allmänna Svenska Elektriska Aktiebolaget, Westeras, Schweden. 4. 2. 16. A. 27 745.

21g. 15. 298 680. Einführung von Metallkörpern (besonders von Elektrodenträgern) größeren Querschnitts durch die Glaswand von elektrischen Entladungsröhren (z. B. Röntgenröhren). Heinz Bauer G. m. b. H., Jena. 3. 7. 14. B. 77 853.

31a. 3. 298 682. Schmelztiegel aus Graphit. Emil Kötteritzsch, Neukölln, Stuttgarterstr. 44. 26. 11. 15. K. 61 477.

34k. 2. 298 724. Seifenschale aus Ton oder anderem Material; Zus. z. Pat. 289 820. Adam Wenzel, Frankfurt a. M., Händelstr. 3. 13. 7. 16. W. 48 107.

40a. 35. 298 684. Verfahren zur Herstellung von Muffeln mit Schutzauskleidung für die Gewinnung leicht flüchtiger Metalle, wie Zink u. dgl. Akt.-Ges. für Bergbau-, Blei- und Zinkfabrikation zu Stolberg und in Westfalen, Aachen. 28. 2. 15. A. 26 843.

80b. 23. 297 833. Verfahren zur Verzierung von verschrühten Porzellan-, Steingut- oder Fayencescherben. Dr. Max Ehrlich, Bonn a. Rh. 14. 12. 15. E. 21 387.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 34. **Zunderstellen bei Grundemail.** Ich arbeite seit 1½ Jahren mit Grund ohne Borax. Der Grund ist sehr haltbar und springt nicht ab, nur ist er sehr stramm. Durch den scharfen Brand gibt es kleine Zunderstellen, auf denen der Grund verzehrt ist und dadurch nochmals mit Grund überzogen werden muß. Gibt man schwächeres Feuer, d. h. brennt den Grund nicht aus, so entstehen diese Stellen nicht, aber beim ersten Brennen in Weiß entstehen dann zahlreiche kleine Blasen. Wie ist abzuhelfen und was ist hier die Schuld? Ich habe den Grund schon leichter gehalten, aber dann geht es erst recht nicht, er braucht eine Hitze von 900—1000°.

Antworten.

Zu Frage 33. **Säurefester Anstrich für einen eisernen Schornstein.** Wenn Sie durchaus einen Schornstein aus Eisenblech benutzen wollen, dann können Sie diesen, nachdem aller Rost sorgfältig entfernt wurde, zunächst mit Mennige streichen und darüber, nachdem dieser Anstrich getrocknet ist, einen Anstrich mit Permanentweiß anbringen. Permanentweiß ist Bariumsulfat, das von Schwefelsäure nicht angegriffen wird. Die beiden Anstrichmittel müssen mit Öl angerieben werden. Dauernde Abhilfe wird aber ein Anstrich doch nicht bringen, da er Risse bekommt, durch die die Schwefelsäure hindurchdringt und das Eisenblech doch wieder zerfrißt. Am besten wäre es daher, wenn Sie auf den eisernen Schornstein ganz verzichten und, wenn ein gemauerter Schornstein nicht anzubringen ist, einen solchen durch aufeinander gesetzte Steinzeugrohre herstellen.

Ehrentafel.

Auszeichnungen. Gustav Lippert, Sohn des Porzellanmalers Adam Lippert in Schönwald, wurde das Eiserne Kreuz verliehen.

Dem Porzellandreher Bruno Jainz in Selb wurde die silberne Tapferkeitsmedaille verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Porzellanmalereibesitzer August Grimm in Ilmenau.

Töpfermeister E. Aug. Hörisch in Dresden.

Personalnachrichten. Dem Staats-Gewerbeschuldirektor, Ing.-Chem. Professor Anton Willert, Direktor der k. k. Fachschule für Keramik und verwandte Kunstgewerbe in Teplitz-Schönau, wurde das Kriegskreuz zweiter Klasse für Zivilverdienste verliehen.

Der Steingutdreher Joh. Rappenecker feierte sein 25jähriges Dienstjubiläum in der Wittenberger Steingutfabrik G. m. b. H. in Kleinwittenberg.

Fräulein Laura Heiderhoff ist 25 Jahre als Geschäftsführerin im Glas- und Porzellanwarengeschäft von F. W. Auerbach in Magdeburg tätig.

Die Porzellanindustrie in Japan. Infolge Ausbleibens der Zufuhr aus Deutschland und Österreich ist die japanische Porzellanindustrie in letzter Zeit erstarkt, zumal da sie mit gutem Nutzen arbeitet. Nach dem Ausweis des Departements für Landwirtschaft und Handel sind in diesem Industriezweige während der ersten 10 Monate 1916 62 neue Unternehmungen mit einem eingezahlten Kapital von 1 453 300 Yen errichtet worden. Der gleichen Zeit des Vorjahres gegenüber bedeutet dies eine Zunahme von 4[illegible] Gesellschaften und 1 140 575 Yen Kapital. Die Ausfuhr von Januar bis Ende Oktober v. J. betrug 10 028 000 Yen (+ 4 247 000 Yen gegen das Vorjahr), sie bestand hauptsächlich aus Isolatoren und Kaffeetassen. In Kyoto, Aichi und Gifu sind die Preise um 30 bis 50 v. H. gestiegen.

Porzellanfabrik Kahla. Der Rechnungsabschluß vom 31. 12. 1916 weist für das abgelaufene Geschäftsjahr einen Warengewinn von 1 612 151,82 M aus. Nach Absetzung sämtlicher Unkosten, Zinsen usw., nach Abschreibungen in Höhe von 270 602,32 M und 317 761,44 Mark Kriegsunterstützungen ergibt sich ein Verlust von 296 123,31 M, der aus dem Reservefonds gedeckt werden soll, welcher dann noch mit 1 701 595,39 M = 42,54 v. H. des Aktienkapitals bestehen bleibt. Das Geschäftsjahr 1916 konnte mit einem wesentlich günstigeren Ergebnis abschließen als das Jahr 1915. Wenn trotzdem noch ein Verlust verbleibt, so ist dies darauf zurückzuführen, daß das Unternehmen im Berichtsjahre die den Angehörigen der zum Heeresdienst eingezogenen Beamten und Arbeiter gewährten Unterstützungen aus den laufenden Einnahmen decken mußte, während die Unterstützungen des Vorjahres dem Gewinnvortrag entnommen werden konnten. Die Nachfrage nach den Erzeugnissen des Unternehmens war sowohl in Deutschland als auch im neutralen europäischen Ausland sehr groß und gestattete, die nicht zum Heeresdienst eingezogenen Arbeiter sowie die Arbeiterinnen voll zu beschäftigen. Infolge des großen Bedarfes war es möglich, die Verkaufspreise mehr den durch die sehr erheblichen Preissteigerungen für sämtliche Rohstoffe und Kohlen wesentlich erhöhten Gestehungskosten anzupassen. Forderungen an das feindliche Ausland sind noch in Höhe von etwa 230 000 M vorhanden. Obgleich mit Bestimmtheit angenommen werden kann, daß diese Beträge nach Beendigung des Krieges eingehen werden, ist gegen etwaige Verluste durch Rückstellungen Vorkehrung getroffen. Das Gebäudekonto wächst von 5 856 288.23 M durch Zugänge in Kahla, Hermsdorf, Zwickau und Freiberg um 29 170,05 M. Durch die Abschreibung vermindert es sich um 117 709,16 M auf 5 767 749,12 M. Das Maschinenkonto weist durch Zugänge in Kahla, Hermsdorf und Freiberg einen Zuwachs von 55 788,83 M auf und ermäßigt sich durch die Abschreibung von 10 v. H. um 46 218,52 M auf 415 966,72 M. Die für den Einkauf von Eisenbahnwagen aufgewendeten 23 543,55 M wurden auf ein neugebildetes Eisenbahnwagen-Konto verbucht, das nach Abschreibung von 33⅓ v. H. = 7847,86 M einen Bestand von 15 695,69 M aufweist. Das Unternehmen ist mit einem sehr reichlichen Auftragsbestand in das neue Geschäftsjahr eingetreten. Wenn auch unter den gegenwärtigen Verhältnissen gewisse Schwierigkeiten bei der Beschaffung der Rohstoffe bestehen, so hofft man doch in Anbetracht dessen, daß der größte Teil der Aufträge für Heeresbedarf und für das neutrale Ausland bestimmt ist, dieser Schwierigkeiten Herr zu werden. Ebenso erwartet das Unternehmen, daß ihm die benötigten Arbeitskräfte noch weiterhin zur Verfügung stehen werden.

Porzellanfabrik Zeh, Scherzer & Co., Akt.-Ges., Rehau. Das Geschäftsjahr 1916 gestaltete sich im Gesamtergebnis günstiger als das Vorjahr, weil die Verkaufspreise etwas erhöht und den wesentlich gestiegenen Herstellungskosten angepaßt werden konnten. Der Fabrikationsgewinn beträgt 303 869 M (i. V. 234 726 M und 13 415 M Emballage). Die Abschreibungen erforderten 45 498 M (43 063 M), wobei der Satz für Modelle und Formen auf 75 v. H. (50 v. H.) erhöht wurde. Nach Abzug sämtlicher Lasten verbleibt zuzüglich 21 721 M

(26 860 M) Vortrag ein Reingewinn von 152 407 M (105 209 M), aus dem wieder 4 v. H. Dividende verteilt und 59 287 M vorgetragen werden. Die Bilanz zeigt 175 957 M (124 620 M) flüssige Mittel, 317 839 Mark (278 710 M) Außenstände und 256 496 M (249 198 M) Warenvorräte. An Kreditoren wurden 76 118 M (71 406 M) geschuldet. In das neue Geschäftsjahr ist die Gesellschaft mit gutem Auftragsbestande eingetreten. In Anbetracht des sehr fühlbaren Kohlenmangels und anderer Schwierigkeiten lassen sich jedoch die Aussichten für 1917 noch nicht beurteilen.

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik und Porzellanfabrik Unterweißbach. vormals Mann & Porzelius, Akt.-Ges., in Volkstedt. Nach dem Geschäftsbericht für 1916 war die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft im In- und neutralen Auslande recht erfreulich, so daß trotz der durch den Krieg bedingten Hemmungen der aus dem Vorjahre übernommene Verlustvortrag gedeckt werden konnte. Der Gewinn in 1916 betrug 101 641 M. Hiervon werden 27 553 M zur Deckung des Verlustvortrages und 43 320 M zu Abschreibungen verwendet. Einer mit Rücksicht auf die Auslandsforderungen neu zu bildenden Sonderrücklage werden 25 000 M zugeführt. Die Frühjahrsmesse war gut. Der Versand in den ersten Monaten des neuen Jahres überstieg den der gleichen Vorjahrszeit, so daß unter dem üblichen Vorbehalt eine weitere Besserung des Ergebnisses erwartet werden kann.

Porzellanfabrik Rauenstein vormals Fr. Chr. Greiner & Söhne Akt.-Ges. Der Rechnungsabschluß vom 31. 12. 1916 ergibt für das abgelaufene Geschäftsjahr einen Betriebsüberschuß von 187 204,33 M. Nach Absetzung sämtlicher Unkosten, Zinsen usw., nach 20 444,85 Mark ordentlichen und 442,38 M Abschreibungen auf zweifelhafte Forderungen, 5000 M Beitrag zum Eisenbahnbau, 750 M Zuweisung zur Talonsteuerreserve und 13 117,90 M Kriegsunterstützungen verbleibt nach Abzug des vorjährigen Verlustvortrages von 34 088,15 M ein Gewinn von 4144,27 M, der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll. Das abgelaufene Jahr brachte einen recht flotten Geschäftsgang, so daß es gelungen ist, trotz der vermehrten Herstellungsschwierigkeiten den Umsatz wesentlich zu erhöhen und während des ganzen Jahres reichlich Beschäftigung für die verbliebenen Arbeiter zu schaffen. In den ersten Monaten des Jahres standen die Preise noch in keinem Verhältnis zu den außerordentlich gestiegenen Herstellungskosten; erst gegen Ende des Jahres konnte die Gesellschaft angemessene Preisaufschläge durchsetzen. In der Geschoßkorbabteilung war sie nur bis Ende September beschäftigt und mußte während der übrigen Monate die Anfertigung anderer Körbe übernehmen, um den in der betreffenden Abteilung beschäftigten Arbeitern weitere Verdienstmöglichkeit zu bieten. Für eine maschinelle Neueinrichtung in der Kapseldreherei wurden 649,40 M ausgegeben. Der Geschäftsgang im neuen Jahr hat sich gut angelassen, so daß die Gesellschaft auf ein befriedigendes Ergebnis hoffen darf, wenn sie nicht durch den Mangel an Kohlen, der sich schon jetzt sehr fühlbar macht, im Laufe des Jahres öfter zu weiteren Betriebseinschränkungen gezwungen wird.

Duxer Porzellanmanufaktur Akt.-Ges. vorm. Ed. Eichler, Berlin. Die Gesellschaft, die für 1916 ihre Unterbilanz von 305 251 M auf 468 114 M erhöht, vereinnahmte in 1916 auf Warenkonto 16 273 M (23 097) und auf Hausmietekonto 6094 M (5447). Demgegenüber erforderten Generalunkosten 131 233 M (182 757), Zinsen 28 562 M (23 966), und Abschreibungen 25 435 M (29 810). In der Bilanz erscheint das Grundstückskonto mit 217 126 M (wie i. V.), Fabrik- und Wohngebäudekonto mit 982 649 M (991 659), Maschinenkonto mit 123 071 M (135 141), das Utensilienkonto mit 10 296 M (11 440), Modelle- und Formenkonto mit 34 035 M (34 601), Pferde- und Wagenkonto mit 1850 M (1823). Weiter weist die Bilanz ein Rohmaterialienkonto von 73 909 M (77 145) aus, Waren von 121 802 M (186 716), Debitoren von 140 246 M (108 228), und ein Wechselkonto von 4028 Mark (6817). Unter den Passiven erscheint das Hypothekenkonto mit 332 210 M (332 804), das Talonsteuerreservekonto mit 13 500 M (12 000), Kreditoren haben zu fordern 333 857 M (237 487).

Akt.-Selsk. Bing & Gröndahls Porcelaensfabrik, Kopenhagen. Das Jahr 1916 bot allen Zweigen des Betriebes volle Beschäftigung. Die Kriegsgewinne mancher Kreise der skandinavischen Länder kamen dem Werke durch erhöhten Absatz zugute. Aber auch der Verbrauch der kriegführenden Länder übertraf die Erwartungen; namentlich die Ausfuhr von Kunstporzellan nach dem Osten und Süden machte einen nicht unbedeutenden Teil des Gesamtumsatzes aus. Infolge der Teuerung fast aller Lebensmittel wurden den Arbeitern Zuschüsse gewährt, auch konnten sie durch gut bezahlte Überstunden ihre Einnahmen erhöhen. Die Gesellschaft verteilt eine Dividende von 10 v. H. auf das alte und 5 v. H. auf das neue Aktienkapital. Fabrikbesitzer Holger Petersen wurde als Mitglied des Vorstandes wiedergewählt. Über das Geschäftsjahr 1917 läßt sich noch nichts sagen, immerhin ist als ungünstiger Punkt zu verzeichnen, daß Deutschland und Rußland die Einfuhr von Porzellan verboten haben. Über den Ersatz, der für diesen hierdurch bedingten Ausfuhrausfall zu schaffen ist, kann erst der nächste Jahresbericht Aufschluß geben.

Ludwig Wessel, Akt.-Ges. für Porzellan- und Steingut-Fabrikation, Bonn. Der Rechnungsabschluß vom 31. 12. 1916 weist für das abgelaufene Geschäftsjahr einen Herstellungsertrag von 373 557,40 M aus. Es erforderten Unkosten 288 925,08 M, Aufgeld auf verloste Obligationen 1600 M, Talonsteuerkonto 4500 M und Abschreibungen 70 553,34 M; so verbleibt ein Reingewinn von 7978,98 M, durch den sich der Verlustvortrag aus 1915 von 492 516,62 M auf 484 537,64 M ermäßigt. Die Erwartungen für das Geschäftsjahr 1916 haben sich erfüllt. Ein gegen 1915 bedeutend größerer Umsatz in Gemeinschaft mit den durch Beschluß der Vereinigten Steingutfabriken erhöhten Verkaufspreisen hatten ein erheblich besseres Ergebnis als das des Jahres 1915 zur Folge. Allerdings war die Erzielung eines höheren Gewinnes infolge der beträchtlich gestiegenen Rohstoffpreise und Löhne nicht möglich. Außerdem wirkten noch erschwerend die notwendige Verwendung ungelernter Arbeiter und Gefangener, deren Tätigkeit und Leistungen wenig nutzbringend waren. Einen erheblichen Aufschwung hat die Bonner Niederlage genommen und demgemäß das Gesamtergebnis günstig beeinflußt. Wie sich das Geschäft im laufenden Jahre gestalten wird, läßt sich schwer übersehen. Einerseits ist die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft groß, während diese andererseits infolge des Krieges mit stets wachsenden Schwierigkeiten zu rechnen hat.

Arloffer Thonwerke, Akt.-Ges. Im Bericht des Vorstandes für das Jahr 1916 heißt es: Obschon der Krieg mancherlei Störungen unseres Betriebs mit sich brachte, war es doch möglich, die Anfertigung von feuerfesten Steinen um 34,20 v. H. gegen die des Vorjahres zu erhöhen. Nach Abschreibungen von 121 034 M (im Vorjahr 84 179 Mark) und nach 164 819 M (153 251 M) Unkosten ergab sich für das Jahr 1916 ein Reingewinn von 104 722 M (13 142 M, welche auf neue Rechnung vorgetragen wurden). Folgende Verteilung findet statt: Ordentliche Rücklage 30 000 M, 8 v. H. Dividende = 64 000 M, Gewinnanteile an den Aufsichtsrat und an den Vorstand 5760 M und 18 105 M zum Vortrag auf neue Rechnung. Für das Jahr 1917 liegen genügend Aufträge zu günstigen Preisen vor, so daß wir wiederum auf einen befriedigenden Abschluß rechnen dürfen, sofern nicht besonders ungünstige Verhältnisse eintreten. Die Gesellschaft hielt in Cöln die ordentliche Hauptversammlung unter dem Vorsitz des Kommerzienrats W. Rautenstrauch (Trier) ab. In ihr waren 715 000 M Aktien mit 715 Stimmen vertreten. Der Abschluß wurde einstimmig genehmigt, die sofort zahlbare Dividende antragsgemäß auf 8 v. H. festgesetzt und der Verwaltung Entlastung erteilt. Die aus dem Aufsichtsrat der Reihe nach ausscheidenden Mitglieder hat die Versammlung durch Zuruf wiedergewählt.

Handelsregister-Eintragungen.

Meiningen. Keramische Werke Akt.-Ges. Dem Kaufmann Charles Timm (Wiesbaden) ist derart Prokura erteilt, daß er die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied, einem stellvertretenden Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen zu vertreten berechtigt ist.

Mülheim a. Rhein. Peter Christian Forsbach & Comp., Fabrik feuerfester Erzeugnisse. Kaufmann Otto Forsbach ist durch Tod aus der Gesellschaft ausgeschieden. Die Witwe Otto Forsbach, Emilie geb. Kaiser, ist in das Geschäft als persönlich haftende Gesellschafterin eingetreten. Derselben und der durch ihren Pfleger Engelbert Nagelschmidt (Cöln-Deutz) vertretenen anderen Gesellschafterin Franziska Forsbach ist durch Vertrag die Vertretungsbefugnis entzogen.

Pfaffen-Beerfurth. Neu eingetragen wurde: Tonindustrie Vierstöck, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Betrieb des in Pfaffen-Beerfurth belegenen, früher dem Oberkriegsgerichtsrat Hengstenberg in Wiesbaden gehörigen Tonwerks Pfaffen-Beerfurth, sowie der Betrieb der Tongrube, gepachtet von der Gemeinde Pfaffen-Beerfurth durch Vertrag von Gr. Kreisamt Erbach, ferner der Erwerb und kaufmännische Betrieb der zur Herstellung von Ferrosilizium erforderlichen Bestandteile. Stammkapital: 200 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Max Fröhlich (Berlin-Schöneberg, Eisenacherstr. Nr. 103). Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so erfolgt die Vertretung gemeinsam. Sind Prokuristen bestellt, so erfolgt die Vertretung durch einen Geschäftsführer und einen Prokuristen oder zwei Prokuristen.

Niederpleis. Akt.-Ges. für Tonindustrie. Der Kaufmann Max Müller (Siegburg) ist zum Vorstand bestellt. Jedes Vorstandsmitglied ist vertretungsberechtigt.

Tschöpeln. Tschöpelner Werke. Das Vorstandsmitglied Paul Hövel ist aus dem Vorstande ausgeschieden.

Offenbach, Main. Erste Offenbacher Specialfabrik für Schmirgelwarenfabrikation Mayer & Schmidt. Dem Oberingenieur Heinrich Brittinger ist Gesamtprokura dergestalt erteilt worden, daß er berechtigt ist, mit je einem der bereits bestellten Gesamtprokuristen gemeinsam die Firma zu vertreten bezw. zu zeichnen.

Eberswalde. Neu eingetragen wurde: Gustav Pfingst. Geschäft in Glas-, Porzellan-Haushaltwaren und Geschenkartikeln. Inhaber: Kaufmann Gustav Pfingst.

Leipzig. Stein- und Keramische Buntdruckerei G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der Fabrikbesitzer Gustav August Johann Krech (Oeslau b. Coburg) ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Er ist zum Liquidator bestellt.

Konkurse. Nachlaß des verstorbenen Ofensetzmeisters Peter Iskra aus Nieder Rydultau. Verwalter: Kaufmann Eugen Wagner (Rybnik). Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht: 4. Juni 1917. Gläubigerversammlung und Prüfungstermin: 11. Juni 1917, vormittags 10 Uhr.

Nachlaß des Kaufmanns Rudolf Jahn, alleinigen Inhabers der Firma Oskar Jahn, Herzogl. Hoflieferant, Glas- und Porzellanhandlung in Gotha. Das Verfahren ist durch Zwangsvergleich beendet.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Glasfabrikant Freiherr Eduard Poschinger von Frauenau sen. in Frauenau.

Gustav Doss, Direktor der Glashüttenwerke Carlsfeld G. m. b. H.

Glasmaler Karl Fiege in Cassel.

Personalnachrichten. Der Glasbläser Friedrich Wiegand d. Ält. feierte sein 60jähriges Berufsjubiläum in der Hohlglashütte und Glasinstrumentenfabrik von Emil Gundelach in Gehlberg i. Thür. Von

seinen Söhnen sind 6 in derselben Fabrik tätig, von denen der jüngste in diesem Jahre sein 25jähriges Jubiläum feiern kann.

Dem Glasmachermeister Lehmann in Glashütte bei Baruth wurde das Allgemeine Ehrenzeichen verliehen.

Vereinigte Lausitzer Glaswerke Akt.-Ges. Die Hauptversammlung, in der 1 270 000 M Aktien vertreten waren, setzte die Dividende auf 20 v. H. fest. Der Vorsitzende, Dr. Walter Rathenau, teilte mit, daß die Gesellschaft entsprechend den allgemeinen Verhältnissen zwar mit Schwierigkeiten zu kämpfen habe, daß indessen der Bestand an Aufträgen befriedigend sei und daß die Verwaltung sich wegen des weiteren Verlaufs des Geschäftsjahres keine Sorgen mache.

Glashüttenwerke Weißwasser Akt.-Ges. Nach Abschreibungen von 35 105 M (34 709), sowie nach Absetzung von Handlungsunkosten in Höhe von 71 961 M (83 378) ergibt sich ein Überschuß von 108 962 M (106 047). Nach Absetzung der Aufsichtsratstantieme von 4000 M und nach Ausschüttung von wieder 6 v. H. Dividende verbleibt ein Vortrag auf neue Rechnung von 11 362 M (8448). In der Bilanz erscheinen Schuldner mit 595 818 M (642 925), Waren mit 178 336 M (250 670), Gläubiger mit 423 665 M (111 863).

Außerordentliche Hauptversammlung: 14. Juni 1917, 12 Uhr mittags, im Sitzungssaale der Berliner Handels-Gesellschaft, Berlin W 8, Behrenstr. 32, Eingang B, II. Tagesordnung: Abänderung des bestehenden Vertragsverhältnisses mit der Vereinigte Lausitzer Glaswerke Akt.-Ges.

Glasfabriken und Raffinerien Josef Inwald, Akt.-Ges., Wien. Die Verwaltung beantragt eine Kapitalerhöhung von 5,5 Mill. K auf 6 Mill. K.

Handelsregister-Eintragungen.

Stolberg, Rheinl. Glashüttenwerk Union G. m. b. H. Die Geschäftsführereigenschaft des Kaufmanns Eduard Leick ist erloschen. Der Diplomkaufmann Karl Siebert ist zum Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Deutsche Fensterglas-Akt.-Ges. Kaufmann Emil Krüger (Stettin) ist noch weiter bis Ablauf der ordentlichen Aktionärversammlung hinsichtlich des Geschäftsjahres 1917 aus dem Aufsichtsrat in den Vorstand für Erich Loewe abgeordnet.

Emailindustrie.

Vereinigte Eschebach'sche Werke, Akt.-Ges., Dresden. Der Umsatz betrug 1916 im Dresdner und Radeberger Werk 5,75 Mill. M (6,47) bei den Österreichischen Eschebach'schen Werken G. m. b. H. in Außig dagegen nur 0,38 Mill M (0,20) zusammen 6,13 Mill. M (6,68). Auf Warenkonto betrug der Rohgewinn 2,55 Mill. M (2,35). Nach 425 972 M (240 584 M) erhöhten Abschreibungen und 25 507 M (176 087 M) Sonderrückstellung für die österreichischen Eschebachwerke zum Ausgleich des Valutarückganges (i. V. noch 90 000 M Zuweisung zur Kriegsreserve) ergeben sich einschl. 202 503 M (179 691 M) Vortrag 978 491 M (758 310 M) Reingewinn. Daraus werden auf die Stammaktien 10 (8) v. H. und auf die Vorzugsaktien wieder 5 v. H. Dividende vorgeschlagen; auf die Genußscheine entfallen 25 M (15 M) gleich 150 000 M (90 000 M). Für das österreichische Unternehmen erfolgt eine Sonderrückstellung von 50 000 M (100 000 Mark), dem Dispositionsfonds werden 20 000 M (5000 M) überwiesen. Neu wird ein Arbeiter-Unterstützungsfonds mit 75 000 M errichtet. Zum Vortrag verbleiben 161 635 M. Die Österreichischen Eschebachwerke G. m. b. H. in Außig waren besser beschäftigt, der Umsatz höher als i. V. Es konnte auch ein Überschuß erzielt werden, der aber infolge der teilweise noch ungeklärten geschäftlichen Lage über Delkrederefonds-Konto abgebucht wurde. Die Bilanz weist bei 4 Mill. M Grundkapital und 2,15 Mill. M (2,19) Anleiheschulden die Immobilien mit 3,82 Mill. M (3,88) aus. Die österreichischen Werke stehen mit 0,49 Mill. M (0,90) zu Buch. Die laufenden Verbindlichkeiten sind auf 0,83 Mill. M (0,52) gestiegen. In Bar-Wechseln und Effekten waren 0,30 Mill. M (0,23) vorhanden, bei Debitoren standen 1,37 Mill. M (1,40) aus. Die Vorräte sind mit 3,72 Mill. M (2,82) bewertet. An Reserven sind 1,69 Mill. M vorhanden. Das Sonderrückstellungskonto für die österreichischen Eschebachwerke enthält noch 25 506 M (i. V. 376 087 M). Das neue Jahr habe sich gut angelassen.

Akt.-Ges. der Holler'schen Carlshütte bei Rendsburg. Fortsetzung der ordentlichen Hauptversammlung: 12. Juni 1917, 2¼ Uhr, in der Börsenhalle in Hamburg, Saal Nr. 14.

Verschiedenes.

Gewerbliche Verarbeitung von Reichsmünzen. Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 10. Mai 1917 lautet: Der Bundesrat hat auf Grund des § 3 des Gesetzes über die Ermächtigung des Bundesrats zu wirtschaftlichen Maßnahmen usw. vom 4. August 1914 (Reichs-Gesetzbl. S. 327) folgende Verordnung erlassen: Wer ohne Genehmigung des Reichskanzlers Reichsmünzen behufs gewerblicher Verwertung einschmilzt oder sonst verarbeitet, wird mit Gefängnis bis zu einem Jahre und mit Geldstrafe bis zu 50 000 M oder mit einer dieser Strafen bestraft. Ebenso wird bestraft, wer ohne Genehmigung des Reichskanzlers Gegenstände, die in erkennbarer Weise unter Verwendung von Reichsmünzen hergestellt sind, feilhält, verkauft oder sonst in den Verkehr bringt. Neben der Strafe kann auf Einziehung der Gegenstände, auf die sich die strafbare Handlung bezieht, erkannt werden, ohne Unterschied, ob sie dem Täter gehören oder nicht.

Gültigkeitsdauer der Ausfuhrbewilligungen. In Abänderung der Bekanntmachung vom 23. Juni 1915 über die Gültigkeitsdauer der Ausfuhr- und Durchfuhrbewilligungen wird nachstehendes zur öffentlichen Kenntnis gebracht: Sämtliche Ausfuhrbewilligungen, mit Ausnahme der unbefristeten Ausfuhrbewilligungen für Steinkohle, Braunkohle, Koks und Preßkohle, verlieren, soweit auf ihnen nicht eine längere Gültigkeitsdauer angegeben ist, mit Ablauf dreier Monate vom Tage der Ausstellung an ihre Gültigkeit. Die Gültigkeitsdauer der vor dieser Bekanntmachung erteilten Ausfuhrbewilligungen wird, ohne daß es einer amtlichen Bestätigung der Verlängerung bedarf, auf drei Monate ausgedehnt, sofern es sich nicht um Ausfuhrbewilligungen mit bereits verlängerter Gültigkeitsdauer handelt, für letztere bewendet es bei der durch den Verlängerungsvermerk festgesetzten Frist. Die Gültigkeitsdauer der Durchfuhr- und Einfuhrbewilligungen beträgt auch fernerhin zwei Monate.

Geltung der Tarifverträge für Arbeiterinnen. Soweit in gewerblichen Betrieben an die Stelle von männlichen Arbeitskräften Arbeiterinnen infolge des Kriegs getreten sind, finden auf sie etwaige vor dem Kriege vereinbarte Tarife nebst den darin enthaltenen Lohnsätzen Anwendung, da sonst die Tatsache, daß Frauen, die zunächst nur als Ersatzarbeiterinnen für die im Kriege befindlichen Arbeiter gedacht waren, zu niedrigeren Löhnen zu arbeiten hätten, leicht dahin führen könnte, Frauen für die früher von Arbeitern besetzten Stellen dauernd zu beschäftigen (GG Frankfurt a. M., vom 4. XI. 1916, G 681/15).

Kriegsdauer und Lieferungsvertrag. Vielfach wird in Lieferungsverträgen durch eine Klausel im Falle der Lieferungsbehinderung durch Krieg, Blockade, Streik, Aussperrung usw. die Lieferzeit um die nachweisbare Dauer der Behinderung verlängert bezw. die Lieferzeit hinausgeschoben. Das Reichsgericht hat in solchen Fällen mit Rücksicht auf die lange Dauer des gegenwärtigen Kriegs dem Lieferer (Verkäufer) das Recht des Rücktritts vom Vertrage eingeräumt, weil nach Kriegsschluß die wirtschaftlichen Verhältnisse, besonders die Beschaffungsmöglichkeiten und die Preisgestaltung annehmbar eine durchgreifende Umwälzung erfahren haben werden (RG II 619/16, vom 27. März 1917).

Heerespflicht und Anstellungsvertrag. Die Frage, ob die Einberufung zum Heeresdienst ohne weiteres laufende Anstellungs- und Arbeitsverträge zur Auflösung bringt oder ob es dazu einer besonderen Erklärung (Kündigung usw.) bedarf, hat bisher noch keine einheitliche Beantwortung gefunden, wobei vor allem die Auslegung, daß die lange Dauer des Heeresdienstes einen übereinstimmenden Willen beider Vertragsteile auf Lösung des bestehenden Arbeitsverhältnisses als gegeben annehmen lassen müsse, nicht unbestritten war. Das LG I Berlin hat nun vor kurzem eine Entscheidung des Gewerbegerichts, das diese Frage bejaht, bestätigt. Seine Stellungnahme hat es, wie folgt, begründet: Durch die Einberufung zum Heere wird ein bestehendes, gewerbliches Arbeitsverhältnis gelöst, da die Erfüllung der Vertragspflichten insofern unmöglich geworden ist, als die Heeresbehörde über den Wehrpflichtigen jeder Zeit nach Belieben verfügen kann. Ob der Arbeitgeber seinem eingezogenen Arbeiter den Lohn ganz oder zum Teil weiter auszahlt oder nicht, ist unerheblich; denn es handelt sich hierbei nur um eine von den Arbeitgebern freiwillig übernommene vaterländische Pflicht, aus der aber Rechtsansprüche nicht ohne weiteres abgeleitet werden können.

Gewerbliches Schutzrecht und Italien. Durch Verordnung vom 7. Mai 1917 ist die Vorschrift des § 1 der VO am 1. Juni 1915, wonach Patentrechte, Gebrauchsmuster und Warenzeichen, soweit sie Angehörigen Englands, Frankreichs und Rußlands zustehen, durch Anordnungen des Reichskanzlers beschränkt und aufgehoben werden können, im Wege der Vergeltung auch auf Angehörige Italiens ausgedehnt worden. Bereits durch Verordnung vom 9. Januar 1917 wurde den Italienern der Erwerb neuer Patente unmöglich gemacht. Nunmehr können bereits bestehende Patente aufgehoben oder Lizenzen auf sie erteilt werden. Zuständig hierfür ist ein Reichskommissar, der seine Entscheidung nach gutachtlicher Äußerung des Patentamts zu treffen hat.

Geplante Gründung einer Ausfuhrzentrale in den Niederlanden. Die Regierung hat der Zweiten Kammer der Generalstaaten einen Gesetzentwurf über die Gründung einer Ausfuhrzentrale zugehen lassen. Danach soll die Regierung ermächtigt werden: a) die Ausfuhr zu regeln und zugleich die Einfuhr der im Inland benötigten Waren zu fördern; b) wenn im Ausland für die auszuführenden Waren höhere Preise zu erzielen sind als beim Verkauf im Inland, an die Ausfuhr dieser Waren Bedingungen geldlicher oder sonstiger Art zu knüpfen. Ferner soll die Regierung ermächtigt werden, sich mit einem Betrag bis zu 20 Millionen Gulden an einer Bank zu beteiligen, die zwecks Regelung der Ausfuhr errichtet wird, oder die Niederländische Bank bis zu diesem Betrage gegen den Verlust sicherzustellen, den sie durch das Diskontieren von Wechseln oder durch die Beleihung von Wertpapieren im Zusammenhange mit dem ausländischen Warenverkehr erleiden sollte. (Bericht des Kaiserl. Generalkonsulats in Amsterdam.)

Handelsregister-Eintragungen.

Frankfurt a. M. Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt vormals Rößler. Zu stellvertretenden Vorstandsmitgliedern sind bestellt worden: 1) Rudolf Lottholz, 2) Bernhard Schiebeler, 3) Karl Riefstahl.

Cöln. Kempenicher Phonolith-Industrie, G. m. b. H. Der Gesellschaftsvertrag ist bezüglich der Bestimmungen über Verteilung des Gewinnes und Verteilung des Vermögens nach Auflösung der Gesellschaft abgeändert.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Offene Stellungen.

Mehrere Kachel- u. Gesimsformer
sowie ein
Ofensetzer
finden sofortige und angenehme Stelle bei
C. H. Liermann, Tonofenfabrik, Lahr in Baden.

Älterer erfahrener
Oberdreher
wird für sofort gesucht. Ausführliche Angebote mit Ansprüchen an
H. Wehinger & Co., Horn, Post Neusattl, Böhmen.

Tüchtige Porzellan- und Emaille- Maler für Privatmalerei,
an selbständiges Arbeiten sowie Brennen gewöhnt, perfekt in Schrift, für dauernd sofort gesucht. Gehaltsansprüche erbeten.
Jak. Müller Ww., Köln a. Rh., Weyerstraße 78.

Zum baldigsten Eintritt wird für unsere Steingutfabrik (kalkhaltiges Steingut) mit Spezialartikeln ein erfahrener, techn. und praktisch gebildeter
Betriebsleiter
gesucht. Angebote mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften, sowie Angabe der Gehaltsansprüche und Militärverhältnisse erbeten.
Steingutfabrik Grünstadt A.-G., Grünstadt, Rheinpfalz.

Für dauernde Beschäftigung zum sofortigen Antritt gesucht ein in der Aufbereitung von Tonmassen erfahrener und gewandter
Vorarbeiter oder Untermeister.
Angebote sind einzureichen an
Fabrik Hildebrandt, Berlin-Pankow, Florastraße 8.

Wir suchen zum baldigen Eintritt einen erfahrenen
Maler,
welcher befähigt sein muß, nötigenfalls auch die Brenn- und Glasurstubenarbeiten zu überwachen. Angebote mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen erbeten.
Osterather Mosaik- u. Wandplattenfabrik G. m. b. H., Osterath, Rhld.

Energischer, tüchtiger
Oberdreher,
auch Kriegsbeschädigter, der befähigt ist, einem größeren Personal mit Umsicht vorzustehen, für sofort in dauernde Stellung gesucht.
Elmshorner Steingutfabrik C. & E. Carstens, Elmshorn.

Maschinenmeister
für Fußboden-Plattenfabrik gesucht, der über Erfahrungen in hydraulischen Pressen, Pfeiffer-schen Mühlen und Ziegelmaschinen verfügt.
Rheinisch-Westfälische Stahlwerke G. m. b. H., Holsterhausen i. W.

Stilgewandter
Korrespondent,
evtl. Kriegsbeschädigter oder Dame, auch in Verkauf und Lager tätig, zum baldigen Antritt gesucht. Bewerber aus der Branche bevorzugt. Angebote mit Zeugnisabschriften, Gehaltsansprüchen und Bild an
Franz Wittwer, Altheide, Bez. Breslau.

Ein erfahrener Porzellandreher aus der elektrotechnischen Porzellanbranche, welcher seine Tätigkeit in derselben durch Zeugnisse nachweisen kann, wird als
erster Stanzer
gegen festen Wochenlohn zum sofortigen Antritt gesucht. Derselbe muß Arbeiterinnen anlernen können und mit der Handhabung der Stanzen und Einrichtung der Matrizen Bescheid wissen.
Porzellan- u. Kunstkeramische Fabrik Springer & Co. G. m. b. H., Neuhaldensleben, Provinz Sachsen.

Schilderleger
für Apothekenstandgefäße sofort für dauernde Stellung gesucht. Angebote mit Angabe der Ansprüche an
Bach & Riedel, Berlin S 14.
(Auch für älteren oder kriegsbeschädigten Maler vorteilhafte Beschäftigung).

Tüchtiger Maler
und
Schablonenschneider,
evtl. auch Fräulein, sofort gesucht. Angebote mit Zeugnisabschriften und Angabe der Militärverhältnisse an
Frankfurter Emaillirwerke, Neu-Isenburg b. Frankfurt a. M.

Schriftmaler,
geübt auf Apotheker-Standflaschen, gesucht. Heeresarbeit.
J. Werther,
Berlin, Elisabethstraße 24.

Wir suchen zum möglichst baldigen Antritt einen
Formengiesser u. Modelleinrichter
für elektrotechnische Artikel.
Porzellanfabrik Teltow bei Berlin.

Zur Streitfrage über den Porzellanerfinder.
Von Prof. Dr. E. Zimmermann.
Preis geh. M 1,—.
Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Wir such. z. mögl. sofort. Eintritt, spätestens z. 1. 7., einen militärfreien, tüchtigen
Oberbrenner
u. außerdem einen
Giesser für grosse Hohlgeschirre.
Angebote an
Porzellanfabrik Fraureuth A.-G., Fraureuth b. Werdau i. S.

Maler,
auch Kriegsbeschädigten, für leichten Dekor und Schriften sucht sofort
Josef Engler, Linz a. D. Österreich.

Wir suchen zum Antritt am 1. Juli 1917 einen branchekundigen
jungen Mann.
Gefl. Angebote mit Angabe der Gehaltsansprüche und der bisherigen Tätigkeit erbeten an die
Zwickauer Porzellanfabrik, Zwickau i. Sa.

Isolatoren- und Freidreher
gesucht von
Porzellanfabrik Teltow.

Gesuchte Stellungen.

Alter Keramiker
mit großer Praxis als Betriebsleiter in Fabriken von Steingut, Majolika, Porzellan-Luxus-Phantasie-Artikeln und künstl. Zähnen, wegen Stillegung durch den Krieg derzeit in chem. Fabrik tätig, sucht wieder selbständigen Posten im keramischen Betrieb.
Franz Eckl, Düsseldorf-Eller, Richardstraße 58.

Fachmann
von gründlichem Wissen und Können, (Steingut, Porzellan, sanitär. Spülwaren aus Hartsteingut und Feuerton, Steinzeug) langjähriger Leiter großer Werke, auch kaufmännisch gebildet, mit Sprachkenntnissen, sucht selbständige Stelle als Fabrikleiter. Näheres unter R W 1637 durch die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Junger Maler
sucht dauernde gute Stellung; derselbe ist durchaus tüchtig in sämtlichen Malereien auf Porzellan und Glas. Zuschriften erbeten an
Emil Menhart, St. Pölten, Nieder-Österreich, Neugebäude 3a.

0

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 23.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 7. Juni 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Technisch-wissenschaftliche Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland.

Einladung

zu der

III. ordentlichen Hauptversammlung

zu Berlin

Freitag, den 15. Juni 1917, nachmittags 3 Uhr
im Hotel Bahnhof Friedrichstraße (früher Russischer Hof), Georgenstraße 21-22.

Tagesordnung:

1. Jahresbericht.
2. Kassenbericht.
3. Ersatzwahl für die satzungsgemäß ausscheidenden Ausschußmitglieder.
4. Vorträge:
   a) Blei- und borsäurefreie Glasuren. Professor Dr. E. Berdel-Höhr, Dr. H. Harkort-Vordamm, C. Tostmann-Berlin.
   b) Das Verhalten von Bleierz in feinkeramischen Glasuren. Dr. Hirsch-Berlin, Dr. H. Bollenbach-Frankfurt a. M., Professor H. Marquardt-Charlottenburg.
   c) Mehrschichtige Porzellane. Neue Wege zur Vermeidung des Verziehens gegossener Porzellanfiguren beim Glattbrand sowie zur Herstellung nicht schmutzender Biskuitware. Ludwig Wunder-Sendelbach bei Lohr.
   d) Untersuchungen über die Bleilässigkeit von gefritteten Glasuren. P. Bartel-Heidelberg.
   e) Die Bedeutung der chemischen Analysen und Formeln in der Keramik. Dr. R. Rieke-Charlottenburg.
   f) Über die Zusammengehörigkeit keramischer Massen und Glasuren. Dr.-Ing. Felix Singer-Selb.

Im Anschluß an die Hauptversammlung findet eine Sitzung des Arbeitsausschusses statt. Tagesordnung: Vorstandswahl.

Der Vorstand
der technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland.

Der Vorsitzende: Dr. A. Heinecke, Geheimer Oberregierungsrat.
Der Schriftführer: C. Tostmann.

Verband keramischer Gewerke in Deutschland.

Bonn, den 21. Mai 1917.

Einladung

zur

XXXIX. Hauptversammlung

zu Berlin

Freitag, den 15. Juni, vormittags 9½ Uhr,
im Hotel Bahnhof Friedrichstrasse (früher Russischer Hof), Georgenstraße 21-22.

Tagesordnung:

1. Geschäftsbericht.
2. Rechnungsablegung für 1916 und Wahl von zwei Rechnungsprüfern für 1917, sowie Vorlage des Haushaltsplans für 1917.
3. Bericht über die Geschäftslage der keramischen Industrie.
4. Gestaltung des neuen deutschen Zolltarifs und des wirtschaftspolitischen Verhältnisses zwischen Deutschland und Österreich-Ungarn.
5. Herkunftsangaben für ausländische Waren.
6. Berechnung der Auslandssendungen in fremder Währung.
7. Abänderung des Patentgesetzes betr. Verlängerung der Patentdauer.
8. Neuwahl von Vorstandsmitgliedern.
9. Anträge der Herren Mitglieder, nach § 6c des Statuts von je 10 Mitgliedern zu unterstützen.

Hochachtungsvoll

Der Vorstand
des Verbands keramischer Gewerke in Deutschland

Der stellv. Vorsitzende: Ph. Rosenthal, Kommerzienrat.
Der Geschäftsführer: Dr. Uhlitzsch.

August Bauscher †.

August Bauscher wurde am 30. Oktober 1849 in Hanau a. Main als Sohn eines Brauereibesitzers geboren. Nach Beendigung seiner kaufmännischen Lehrzeit ging er zur Vertiefung und Erweiterung seiner Kenntnisse in das Ausland, wo er Gelegenheit fand, Englands, Frankreichs und Italiens Handel und Industrie gründlich kennen zu lernen. Nach seiner Rückkehr in die Heimat machte er sich in der Mitte der 70er Jahre selbständig und trat in die Tirschenreuther Porzellanfabrik als Teilhaber ein, die unter der Firma Muther & Bauscher betrieben wurde. Im Jahre 1881 trat er aus dieser Firma wieder aus und übersiedelte nach Weiden, um hier unter seinem Namen eine Porzellanfabrik, die jetzige Aktiengesellschaft zu gründen. Bald da-

rauf trat sein bereits im Jahre 1910 verstorbener Bruder Conrad in diese Fabrik als Teilhaber ein, die von da ab unter der Firma Gebrüder Bauscher betrieben wurde.

Mit zäher Ausdauer hat August Bauscher aus kleinen Anfängen heraus die Fabrik, die später in eine Gesellschaft mit beschränkter Haftpflicht umgewandelt wurde, zu ihrer heutigen Größe und Bedeutung gebracht, wobei er stets darauf bedacht war, ihre Erzeugnisse durch ihre Güte den besten ihrer Art an die Seite zu stellen. Den Schwerpunkt der Fabrikation legte er dabei auf ein gutes Hotelgeschirr, das keinen Wettbewerb zu scheuen braucht und dem Namen Bauscher auf dem Weltmarkte einen guten Klang verschafft hat. Die unter dem Namen Aktiengesellschaft Porzellanfabrik Weiden Gebrüder Bauscher im Jahre 1911 in eine Aktiengesellschaft umgewandelte Fabrik beschäftigte vor Ausbruch des Weltkrieges etwa 900 Arbeiter, ihre Erzeugnisse sind in allen Ländern der Welt gesucht und geschätzt.

Das ganze Denken und Trachten Bauschers war stets darauf gerichtet, sein Werk weiter auszubauen und zu vergrößern, und wenn er auch schon seit Jahren nicht mehr ausübend tätig war, so nahm er doch an der Leitung bis zu seinem Tode den lebhaftesten Anteil und stellte seine hervorragenden kaufmännischen Fähigkeiten bis zuletzt in den Dienst seines Lebenswerkes. Einen offenen, sicheren Blick hatte er auch für technische Neuerungen, die er, wenn sie erfolgversprechend schienen, gern einführte. Unvergessen ist der Wagemut, mit dem er die Gasfeuerung in ganz neuer Art zum Brennen des Porzellans in den bekannten Rundöfen mit überschlagender Flamme einführte. Wohl hatte man schon dauernd im Feuer stehende Kammeröfen erfolgreich mit Generatorgas geheizt, aber die Nutzbarmachung der Gasfeuerung für nur zeitweilig befeuerte Einzelöfen mit feinkeramischem Einsatz harrte noch ihrer Lösung. Bauscher erkannte mit scharfem Blick die Tragweite dieser Aufgabe, durch deren Lösung die Verwendung minderwertigen Brennstoffes und die Vermeidung der bis dahin mit dem Porzellanbrennen untrennbar verbundenen Rauchplage ermöglicht werden konnten. Bereitwillig genehmigte er den Bau eines Versuchsofens, und die Ergebnisse der mehrjährigen Versuche waren so günstig, daß im Jahre 1912 die Fachgenossen eingeladen werden konnten, dem Brande eines großen dreistöckigen Porzellanbrennofens mit aus Braunkohlenbriketts gewonnenem Generatorgas beizuwohnen. Über diese Vorführung ist damals in der Keramischen Rundschau ausführlich berichtet worden. Der Name Bauscher ist daher mit der Nutzbarmachung der Gasfeuerung für die Porzellanindustrie untrennbar verbunden.

Bei all den großen Erfolgen, die Bauscher durch seine unermüdliche Tätigkeit erringen konnte, blieb er einfach, schlicht und bescheiden; stets hielt er sich im Hintergrunde, nie drängte er sich vor. Seine Erholung von den Mühen des Tages suchte er mit Vorliebe im deutschen Walde, dem er bis kurz vor seinem Tode die Treue bewahrt hat. Obgleich er an allen Fragen des öffentlichen Lebens den lebhaftesten Anteil nahm, liebte er es nicht hervorzutreten; das viele Gute, das er tat, tat er in der Stille, jede öffentliche Ehrung lehnte er in seiner übergroßen Bescheidenheit ab. Zu der Entwickelung der Stadt Weiden hat er sehr viel beigetragen.

Am Wohl und Wehe des Vaterlandes, dem er durch Hingabe seines einzigen Sohnes das größte Opfer brachte, nahm er Anteil wie nur wenige. Er war ein deutscher Mann mit Leib und Seele.

Daß ein solcher Mann auch ein Vater seiner Angestellten war, ist selbstverständlich. Die vielen von ihm geschaffenen Wohlfahrtseinrichtungen seines Werkes beweisen seine liebevolle Fürsorge. Ein warmes Herz und eine hilfreiche Hand hatte er für jeden, der der Hilfe bedurfte; den Vorwärtsstrebenden zu fördern, den Schwachen zu stärken, den Strauchelnden zu stützen, hielt er für seine vornehmste Aufgabe. Man muß gehört haben, mit welcher Liebe und Verehrung seine Angestellten von ihm sprachen, um die Herzensgüte dieses seltenen Mannes ganz ermessen zu können. In ihren Herzen hat er sich einen Gedenkstein errichtet, der sein Andenken noch lange lebendig erhalten wird.

Ein schon seit längerer Zeit gefühltes, aber anscheinend leichtes Unwohlsein veranlaßte Bauscher, in einem Münchener Sanatorium Heilung zu suchen. Er sollte sie nicht mehr finden, nach kurzem Krankenlager schloß ihm am 11. Mai 1917 der Tod die müden Augen.

Mit ihm ist einer unserer Besten dahin gegangen. Halten wir sein Andenken in Ehren.

Über den Einfluß von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern.

Dr.-Ing. Felix Singer, Selb. Bay.

Ich habe im Jahre 1914 eingehende Versuche ausgeführt zur Feststellung des Einflusses von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern, besonders zur Ermittelung des geeignetsten Tonerdegehaltes und des günstigsten Verhältnisses von Tonerde, Kalk, Alkalien und Kieselsäure in den Grenzen der gebräuchlichen, bleifreien Gläser. Durchgeführt wurde diese Untersuchung an Hand von zwei deutschen Pegmatiten, da besonderer Wert darauf gelegt wurde, nicht nur den Einfluß der Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern theoretisch festzustellen, sondern gleichzeitig den praktischen Wert dieser Untersuchung durch brauchbare Beispiele zu zeigen. Die Veröffentlichung dieser Untersuchungen erfolgte in der Keramischen Rundschau 1915, Nr. 12, 14, 17 und 18 und ging im Anschluß einer Besprechung der bisherigen Bearbeitung dieser Frage von der Mitteilung der Analyse eines bekannt guten, sehr widerstandsfähigen, belgischen Glases für photographische Platten aus:

SiO_2	(Kieselsäure)	70,23 v. H.
Al_2O_3	(Tonerde)	6,87 „
CaO	(Calciumoxyd)	10,69 „
Na_2O	(Natriumoxyd)	12,21 „
		100,00

Dieser Analyse entspricht folgende Segerformel:

$$\left.\begin{matrix}0{,}492\ CaO\\0{,}508\ Na_2O\end{matrix}\right\}\ 0{,}174\ Al_2O_3\ .\ 3{,}004\ SiO_2.$$

Die zur Untersuchung verwendeten Pegmatite hatten folgende Zusammensetzung:

		I	II
Glühverlust		0,66	0,27
SiO_2	(Kieselsäure)	75,95	93,61
Al_2O_3	(Tonerde)	13,01	3,51
Fe_2O_3	(Eisenoxyd)	0,31	0,20
CaO	(Calciumoxyd)	0,36	0,44
MgO	(Magnesiumoxyd)	0,49	0,33
NaKO	(Alkalien)	9,34	1,89
		100,12	100,25

entsprechend den Segerformeln:

$$\left.\begin{matrix}0{,}086\ MgO\\0{,}045\ CaO\\0{,}027\ FeO\\0{,}842\ NaKO\end{matrix}\right\}\ 0{,}887\ Al_2O_3\ .\ 8{,}864\ SiO_2$$

und:

$$\left.\begin{matrix}0{,}212\ MgO\\0{,}203\ CaO\\0{,}065\ FeO\\0{,}520\ K_2O\end{matrix}\right\}\ 0{,}891\ Al_2O_3\ .\ 40{,}193\ SiO_2.$$

Die Feststellung des Einflusses der Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern erfolgte durch Vergleich von tonerdefreien Schmelzen mit tonerdehaltigen Gläsern analoger Zusammensetzung, gleichem Kieselsäuregehalt und entsprechender Basenzusammenset-

zung bei verschiedenen Schmelztemperaturen innerhalb der gebräuchlichen Glaszusammensetzungsgrenzen und zwar für Pegmatit I:

$$\left.\begin{array}{l} 0{,}4 - 0{,}5\ CaO \\ 0{,}6 - 0{,}5\ Na_2O \end{array}\right\} 2{,}6\ SiO_2$$

$$\left.\begin{array}{l} 0{,}005\ \ 0{,}025\ MgO \\ 0{,}400 - 0{,}500\ CaO \\ 0{,}002 - 0{,}008\ FeO \\ 0{,}047 - 0{,}247\ NaKO \\ 0{,}287 - 0{,}546\ Na_2O \end{array}\right\} 0{,}05 - 0{,}263\ Al_2O_3\ .\ 2{,}6\ SiO_2$$

für Pegmatit II:

$$\left.\begin{array}{l} 0{,}4 - 0{,}6\ CaO \\ 0{,}6 - 0{,}4\ Na_2O \end{array}\right\} 2{,}5 - 3{,}0\ SiO_2$$

$$\left.\begin{array}{l} 0{,}013 - 0{,}016\ MgO \\ 0{,}400 - 0{,}500\ CaO \\ 0{,}004 - 0{,}005\ FeO \\ 0{,}032 - 0{,}036\ K_2O \\ 0{,}340 - 0{,}550\ Na_2O \end{array}\right\} 0{,}055 - 0{,}067\ Al_2O_3\ .\ 2{,}5 - 3{,}0\ SiO_2.$$

Die durch Vergleich der verschiedenen Schmelzbarkeit der Versuchsgläser und ihrer Entglasungserscheinungen erzielten Ergebnisse sind: Der Gehalt an Tonerde wirkt in keinem einzigen Fall schädlich auf die Schmelzbarkeit der eben beschriebenen Gläser, vielmehr lassen sich nur günstige Wirkungen feststellen. Besonders auffallend ist das bei den Gläsern mit hohem Kalkgehalt, während Gläser mit hohem Alkaligehalt weder günstige noch schädliche Wirkungen beobachten lassen. Auch bei hohem Kieselsäuregehalt treten die günstigen Wirkungen der Tonerde auffallender hervor als bei niedrigem Kieselsäuregehalt. Die rein praktischen Folgerungen hieraus sind, da sowohl ein hoher Kieselsäure- als ein hoher Kalkgehalt eine Verbilligung des Glassatzes bedeuten, eine leichtere und günstigere Verschiebung in dieser Richtung durch gleichzeitige Einführung eines geeigneten Tonerdegehaltes. Als Grenze des Tonerdezusatzes wurde 0,15 bis 0,20 Mol auf 1 RO ermittelt, übereinstimmend mit dem in der Praxis bereits eingeführten Tonerdegehalt des oben beschriebenen, bekannt guten belgischen Glases (RO . 0,174 Al_2O_3 . 3,004 SiO_2). Die damaligen Untersuchungen haben daher gezeigt, daß man bei Gläsern, die verhältnismäßig viel Kalk und Kieselsäure enthalten und daher entsprechend schwer schmelzen, Tonerde in geeigneter Form und Menge zusetzen muß, um den Schmelzpunkt herabzusetzen, bezw. daß man bei Gläsern, die Tonerde enthalten, verhältnismäßig mehr Kalk und Kieselsäure einführen und daher an dem teueren Alkali mehr sparen kann, als bei tonerdefreien Glassätzen. Diese Alkaliersparnis ist jedoch nicht die einzige, die die richtige Einführung von Tonerde in den Glassatz hervorruft, denn die geeignetste Form der Tonerdeeinführung ist der Pegmatit oder Feldspat, der stets neben der Tonerde noch billiges Alkali enthält. Auf dieser Tatsache baute sich die ganze Arbeit auf, denn es wurde, wie eingangs ausdrücklich betont, besonderer Wert darauf gelegt, nicht nur den Einfluß der Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern theoretisch festzustellen, sondern gleichzeitig den praktischen Wert dieser Untersuchung an konkreten Beispielen zu veranschaulichen. Daß die Einführung von billigem, reinem Alkali in den Glassatz in einer direkt verarbeitbaren Form stets erwünscht ist, war ohne weiteres klar, der bisherigen Verwendung von Pegmatiten, Feldspaten usw. stand aber die — wie hier nachgewiesen — irrtümliche Meinung entgegen, daß Tonerde im Glasfluß schädlich wirke. Dies ist wohl der Fall, wenn die geeignete Menge überschritten wird, bei Einhaltung der gefundenen Grenze aber treten nur vorteilhafte Wirkungen ein.

Den Abschluß meiner damaligen Untersuchungen bildet die Ausrechnung der Alkaliersparnis bei Benutzung eines deutschen Pegmatits, die trotz seines niedrigen Kaliumgehaltes von nur 1,89 v. H. in den verschiedenen Fällen zwischen 9,56 und 16,31 v. H. schwankt.

Mit der praktischen Lösung der gestellten Aufgabe war zunächst meine Arbeit erledigt, bis S p r i n g e r in seiner Veröffentlichung „Einfluß der Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern“ in Nr. 45 der Keramischen Rundschau 1915, Seite 271 durch eine andere Beleuchtung der Fragestellung das Problem neu aufrollte und den von mir gefundenen Untersuchungsergebnissen der Schmelzpunktserniedrigung von Gläsern durch Zusatz geeigneter Mengen von Tonerde seine Ansicht entgegensetzte:

„Nicht der Einführung einer gewissen Menge von Tonerde verdanken die Gläser ihre leichtere Schmelzbarkeit, sondern dem Umstande, daß bei diesen Schmelzen ein Teil des Sandes durch Pegmatit ersetzt wurde.“

Begründet wird diese Ansicht mit der theoretischen Erwägung, daß die Glasschmelze in der Hauptsache eine Sandschmelze ist, weil das technische Glas durchschnittlich zu fast drei Vierteln aus der Kieselsäure des Sandes besteht; daß der Schmelzpunkt des reinen Quarzsandes erst bei etwa 1800° C liegt, während der eine Pegmatit nach meinen eigenen Angaben bereits für sich bei 1420° C schmilzt. Springer faßt seine Schlüsse folgendermaßen zusammen:

„Aus diesen beiden Ursachen erklärt sich wohl in richtiger Weise die leichtere Schmelzbarkeit der Gläser bei Verwendung von Pegmatit; n i c h t d e r E i n f ü h r u n g v o n T o n e r d e a n s i c h, sondern dem Gebrauch des leichter schmelzbaren und bereits alkalihaltigen Pegmatits verdankt das Glas seine bessere Schmelzbarkeit.“

„Dazu kommt noch folgende Überlegung: Wenn Tonerde selbst wirklich die Schmelzbarkeit des Glases herabsetzen würde, dann müßte ein Glasgemenge offenbar umso leichter in Fluß kommen, je mehr Tonerde bezw. Pegmatit verwendet wird, ähnlich wie bei zunehmendem Alkalizusatz. Dem widersprechen aber die eigenen Versuche des Verfassers, denn bei höherem Gehalt an Pegmatit werden die Gläser schwerer schmelzbar, bezw. es verschwindet der Unterschied gegenüber den tonerdefreien Gläsern.“

„Schließlich ist noch zu bemerken: Um die Behauptung aufstellen zu können, daß Tonerde bis zu einer gewissen Grenze das Glas leichter schmelzbar mache, hätte der Verfasser Versuche unter Zusatz von reiner Tonerde oder wenigstens reinem Kaolin machen sollen; auch möglichst alkaliarme oder tonerdereiche Kaolinsande — im Gegensatz zu dem verwendeten Feldspatsand — müßten hierzu einen geeigneten Rohstoff bilden. Solche Schmelzproben wären im Zusammenhang und der Ergänzung der bisherigen Untersuchungen jedenfalls sehr wertvoll und von großer praktischer Bedeutung; a l l e i n n a c h a l l e n b i s h e r i g e n g l a s t e c h n i s c h e n E r f a h r u n g e n w i r d s i c h w o h l h e r a u s s t e l l e n, d a ß d i e T o n e r d e i n d i e s e r F o r m d a s G l a s s c h w e r e r s c h m e l z b a r m a c h t.“

Auf diesen theoretischen Teil der Springerschen Ausführungen habe ich zunächst sofort (ebenfalls in Nr. 45 der Keramischen Rundschau 1915, S. 272) gleichfalls theoretisch ausgeführt, daß ich mich seinen Darlegungen über die Glasschmelze als „Sandschmelze“ anschließe und daß dies ein neuer guter Grund sei für die Verwendung von Pegmatiten in der Glasindustrie. (vgl. u.)

Dagegen wandte ich mich gegen seine Anschauungen über die Schmelzpunktserniedrigung von Glasflüssen durch Tonerde ganz allgemein, besonders gegen seine Ansicht, daß Tonerde in kleinen Mengen nicht die Eigenschaft zukommen könne, die Schmelzbarkeit des Glases herabzusetzen, denn „dann müßte ein Glasgemenge offenbar umso leichter in Fluß kommen, je mehr Tonerde bezw. Pegmatit verwendet wird, ähnlich wie bei zunehmendem Alkalizusatz“.

Gegen diese Ansicht Springers wandte ich mich, weil nach den allgemein geltenden chemischen Anschauungen zwischen je zwei schmelzbaren und in geschmolzenem Zustande mischbaren oder einander lösenden Körpern ein sogenannter eutektischer Punkt besteht, dessen Schmelzpunkt niedriger ist als die Schmelzpunkte der Einzelkörper. Unter Hinweis auf die Ausführungen des Sprechsaal-Kalenders 1915, S. 131 über die „Schmelzpunkte von Verbindungen und ihren eutektischen Gemischen“ habe ich dann aus dem genannten Buche S. 136 die Schmelzpunkte von Tonerde (2050° C), Kieselsäure (1685° C) und des Tonerde-Kieselsäure-Eutektikums [Eutektikum zwischen Sillimanit und Cristobalit mit 7,4 v. H. Al_2O_3 und 92,6 v. H. SiO_2] (1600°) angegeben und an diesem und den folgenden Beispielen von Lithiumsilikat, Calciumsilikat, Magnesiumsilikat und Mangansilikat zahlenmäßig gezeigt, wie der Eintritt der an sich am schwersten schmelzbaren Tonerde in die Verbindung anderer Silikate den Schmelzpunkt derselben herabsetzt. (Fortsetzung folgt.)

Fettlose Waschmittel.

Zur neuen Regelung des Verkehrs mit fettlosen Waschmitteln sind am 19. April 1917 vom Reichskanzler neue Ausführungsbestimmungen zu der Bundesratsverordnung vom 5. Oktober 1916 erlassen worden,*) die an die Stelle der seit dem 25. Oktober 1916 geltenden ersten Verordnung treten und bereits am 1. Mai d. Js. Geltung erhalten haben.

Zur Würdigung der umfangreichen neuen Ausführungsbestimmungen sei die Vorgeschichte kurz behandelt.

Mit dem Verschwinden der Fettseife aus dem Hadnel und der Schaffung der Seifenkarte erschien auf dem Markte sogenannte Ersatzseife, die im wesentlichen auf Ton aufgebaut war. Darunter befanden sich roh gepreßte Tonstücke aus geringwertigem, kaum vorbereitetem Ton zu unverhältnismäßig hohen Preisen. Diesem Übelstand gedachte man zunächst zu steuern. Die Verbraucher sollten davor geschützt werden, daß in irreführender Weise als Seife Stoffe von zweifelhaftem Waschwert angeboten, daß für Ton Preise verlangt würden,

*) Keramische Rundschau 1917, Nr. 19.

die durch die einfache in den beanstandeten Fällen übliche Aufbereitung nicht berechtigt waren. Es wurden deshalb einerseits die Bezeichnung „Seife“ für fettlose Waschmittel verboten, andererseits für Erzeugnisse aus Ton und verwandten Erdstoffen ohne Zusatz Höchstpreise festgesetzt. Diese Höchstpreise waren so gering, daß sie für den Handel mit solchen Waren keinen Anreiz mehr bieten konnten.

Vorsorglich schuf man aber die Möglichkeit zur Fortsetzung der Erzeugung fettloser Waschmittel, indem man die Herstellung veredelter, aus Ton mit Zusätzen bestehender, von einer Genehmigung des Kriegsausschusses für pflanzliche und tierische Öle und Fette abhängig machte. Dieser Ausweg wurde in großem Umfange ausgenutzt. Laut Veröffentlichung des Kriegsausschusses waren bis zum 14. April 1917 285 Waschmittel von 202 Firmen genehmigt worden. Ansprechende Stücke von Waschwert fanden auch die richtige Würdigung. Dagegen wurden für Pulver und Pasten nur so geringe Preise bewilligt, daß eine lohnende Herstellung ausgeschlossen war.

Diese Entwicklung führte nun dazu, daß die Lücken der ersten Verordnung, insbesondere ihre Beschränkung auf tonige und verwandte Erdstoffe wahrgenommen wurden. Die neue Industrie wandte sich zum großen Teil wieder vom Ton ab. Man griff für Waschpulver und Waschpasten zu löslichen Mitteln sowie Magnesiapräparaten, fertigte ferner, soweit die Marktlage das gestattete, Schleimerzeugnisse. Damit war die erste Verordnung nahezu ausgeschaltet. Es wurde geradezu als Werbemittel benutzt, daß die zu liefernden Waschmittel nicht unter die Verordnung vom 5. Oktober 1916 fielen. Erzeuger und Händler hatten den Vorteil, daß sie keiner Genehmigung bedurften, in der Preisgestaltung frei und höchstens den Bestimmungen bezüglich Preisüberforderung unterworfen waren. Andererseits war die Schattenseite vorhanden, daß die Preisprüfungsstellen, da nur ein Teil der Waschmittel einer einheitlichen Überwachung unterlag, vielfach übersahen, daß sie die vom Kriegsausschuß bereits genehmigten Waschmittel eigentlich nicht nochmals zu untersuchen und nachzuprüfen brauchten.

Die geschilderten Unvollkommenheiten ließen nun jedenfalls bei den amtlichen Stellen den Wunsch reifen, alle fettlosen Waschmittel nach einheitlichen Gesichtspunkten durch eine Hauptstelle zu regeln, sie sämtlich der Prüfung des Kriegsausschusses zu unterwerfen und irreführende Anpreisungen jeglicher Art auszuschließen. Nach den Erwartungen der beteiligten Kreise sollte das aber geschehen, ohne die Entstehungsmöglichkeit für wertvolle Neuerungen abzuschneiden und ohne durch schroffen Übergang Werte zu vernichten.

Wie sind nun diese Erwartungen erfüllt worden?

Als völlig berechtigt sind die Bezeichnungsverbote der Ausführungsbestimmungen vom 19. April 1917 anzusehen. Die Verkehrsklarheit erfordert es, daß nicht nur die Bezeichnung „Seife“, sondern jede zur Täuschung Anlaß gebende für Waschmittel untersagt ist, daß nicht Salzmischungen mit geringem Sodagehalt oder selbst sodafreie Salze als „Sodaersatz“ gehandelt werden, wie es in irreführenden Anpreisungen geschehen ist. Die Verordnung bezieht sich klar auf fettlose Waschmittel in jeder der üblichen Zustandsformen, also auf Stücke, Pulver und Pasten, Schmieren oder gallertartige Massen. Sie behandelt diese aber zum Teil verschieden. Von der Genehmigung des Kriegsausschusses ist in Zukunft der Vertrieb fettloser Waschmittel dreier Arten abhängig:

1. aller Mittel, die Ätznatron oder Soda enthalten,
2. solcher, die aus in Wasser unlöslichen oder schwer löslichen Stoffen mit Zusätzen hergestellt sind,
3. der stückigen und halbfesten, aus wasserlöslichen Stoffen.

Unter Gruppe 1 fallen alle alkalisch reagierenden Waschmittel mit Ätznatron oder kohlensaurem Natron. Da man hier jedoch die entsprechenden Kaliverbindungen freigelassen hat, dürfte eine Kontrolle schwer sein. Die Vorschrift des § 3 bezweckt wohl Sodaersparnis und Erfassung aller vorhandenen Soda.

Gruppe 2 ist in sinngemäßer Erweiterung aus dem früheren § 4 entstanden. Für Ton sind jetzt alle in Wasser schwer oder nichtlöslichen Stoffe getreten. Dadurch sind die Magnesia- und Kalkpräparate mit erfaßt. Allerdings liegt in der gegenwärtigen Fassung die Gefahr, daß die Forschungstätigkeit gehemmt wird. Es sind kaum Neuerungen denkbar, die nach der wiedergegebenen Begriffsbestimmung nicht der Kontrolle anheimfallen.

Gruppe 3 umgreift vor allem die Pasten mit löslicher Grundlage, insbesondere aus Wasserglas bereitete. Stücke nach diesem Aufbau haben kaum praktische Bedeutung gewonnen.

Eine ganz besondere Behandlung ist den in Wasser löslichen Pulvern zuteil geworden, indem man diese nicht nur einem Höchstpreis, sondern auch einem Zusammensetzungszwange unterwirft. Da als Füllmittel nur 25 Hundertstel Salz zugestanden werden, ist Kristallsoda aus Preisgründen unerläßlich. Große Mengen Pottasche sind wegen deren Wasseranziehung ausgeschlossen. Führt man, was noch das Günstigste ist, als Streckungssalz Natriumsulfat ein, so können von dessen wasserreicher kristallisierter Form, dem Glaubersalz, bis zu 56,7 Teile genommen werden. Die Mindestsodamenge ist also etwa 45 Hundertstel, entsprechend 16,6 Hundertstel wasserfreier Soda. Andererseits kann das Pulver auch ausschließlich Kristallsoda sein, denn der Höchstgehalt an Soda ist auf 50 Hundertstel bemessen, denen 135 Teile kristallisierte Soda entsprechen. Es ist mithin noch genügend Spielraum für wasserfreie Soda gelassen. Immerhin zeigt die Nachrechnung der Grenzen für Kristallsoda, wie der geringe Höchstpreis von 60 M für 100 kg Verbraucherpreis einschließlich Packung überhaupt abgeleitet worden ist. Die zurzeit üblichen löslichen alkalischen Waschpulver mit teuren Zusätzen, wie Schaum- und Sauerstoffmitteln sind jedenfalls für einen solchen Preis nicht im entferntesten zu liefern. Hier ist das Doppelte gerade angemessen. Sie sind also mit den §§ 7 und 8 der neuen Ausführungsbestimmungen zunächst unmöglich geworden. Verkehrsfreie lösliche Waschpulver bleiben nur denen vorbehalten, die über hohe Mengen Kristallsoda verfügen — und bei welchen Erzeugern fettloser Waschmittel ist das der Fall!

In Erkenntnis dieser Folgen ist als Ausweg das Antragsverfahren nach § 10 eingeflochten worden. Der Kriegsausschuß kann danach Ausnahmen bewilligen, d. h., sowohl bezüglich Zusammensetzung als auch Preis, andere lösliche Waschpulver oder die bisher erzeugten zulassen. Ob aber die erforderlichen Preise zugestanden werden, bleibt abzuwarten.

Neben dieser wichtigen Ausnahmebestimmung verschwindet die für Scheuermittel, auf die nicht näher eingegangen zu werden braucht. Solche sind genehmigungsfrei, wenn sie aus in Wasser unlöslichen oder schwer löslichen Stoffen mit Beimischungen bestehen; sie können vom Kriegsausschuß über den Höchstpreis des § 5 bewertet und von den Formvorschriften nach § 4 befreit werden, falls sie überhaupt nur in Wasser schwer oder nichtlösliche Stoffe darstellen.

Die Höchstpreise des § 5, der dem früheren § 3 entspricht, beziehen sich jetzt nicht bloß auf Ton, Kaolin, Talkum und ähnliche Erdstoffe, sondern auf jegliche im Wasser unlösliche oder schwer lösliche Körper, soweit solche keine Beimengungen enthalten. Darunter können viele hochwertige Stoffe, auch solche, deren Wert für Waschmittel noch gar nicht erkannt ist, fallen. Es werden also manche neue Errungenschaften von vornherein zur Unausführbarkeit verdammt sein können, oder deren Schöpfer sehen sich auf den Umweg irgendeines Zusatzes gedrängt.

Am einschneidendsten von der neuen Verordnung ist für die fettlose Waschmittelindustrie das Fehlen von Übergangsbestimmungen. Die erste Verordnung machte in § 4 nur die Herstellung der gemischten Tonmittel von der Zustimmung des Kriegsausschusses abhängig, sie unterband die Herstellung bis zur Genehmigung, ließ aber den Vertrieb vor dem Inkrafttreten gefertigter Ware frei. In der neuen Verordnung ist durchweg das Inverkehrbringen der der Genehmigung unterliegenden Erzeugnisse verboten. Es muß also nach dem 1. Mai der Handel mit der gesamten fertigen Ware stocken, bis die in Frage kommende Genehmigung oder die Ausnahme für die wasserlöslichen Pulver erlangt ist. Hierin liegt, wenn nicht noch eine liberale Auslegung gefunden wird, die Gefahr, daß große Werte, die in fertiger Ware und vorrätigen Packungen vorliegen, vernichtet oder verringert werden.

Glasurlehm.

Bei dem Versagen vieler Bezugsquellen und durch Ausbleiben bestimmter Sorten Glasurlehme, die früher aus dem Ausland kamen, haben sich im Verlauf des Krieges an verschiedenen Stellen Schwierigkeiten in der Beschaffung von leichtflüssigem Lehm, der sich für Glasurzwecke und als Flußmittel eignet, herausgestellt.

Es ist daher wohl manchem erwünscht, zu erfahren, daß der leichtflüssige Glasurlehm von R. Hielscher in Görlitz bei 100° getrocknet folgende Zusammensetzung hat:

Glühverlust	13,23 v. H.
Siliciumdioxyd	58,69 „
Aluminiumoxyd	10,87 „
Eisenoxyd	5,57 „
Calciumoxyd	3,93 „
Magnesiumoxyd	1,92 „
Kaliumoxyd	4,12 „
Natriumoxyd	1,83 „
	100,16 v. H.

Der Lehm weicht leicht auf und ist frei von gröberen Beimengungen. Der Kegelschmelzpunkt liegt bei Segerkegel 4a. Der Lehm ergibt, als Glasur aufgetragen, bei Segerkegel 8 einen schönen bräunlichen glasigen Überzug.

C. L.

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Die Arbeitsmethoden der Silikatchemie. Von Dr. Reinhold Rieke. Mit 4 Abbildungen. Braunschweig 1917. Verlag Friedrich Vieweg & Sohn. 100 Seiten. 23,5 : 15 cm. Preis 3,60 M.

In dem vorliegenden Buche wird zum ersten Mal ein kurzgefaßter Überblick über das gesamte Arbeitsgebiet des Silikatchemikers geboten, in dem sich auch jeder andere Chemiker schnell über dieses bis in die neueste Zeit hinein stark vernachlässigte Gebiet der Chemie zu unterrichten vermag. Dabei ist auf die zahlreichen Arbeitsweisen, ihre Begründung, ihre Mängel und ihre Ausführung zwar nicht so weit eingegangen, wie es dem Spezialisten wünschenswert erscheinen möchte, aber das Buch ist in erster Linie als Einführung in das Arbeitsfeld des Silikatchemikers gedacht und deshalb ist stets auf die wichtigeren neueren Werke und Arbeiten hingewiesen, aus denen Einzelheiten zu ersehen sind. Nicht nur dem Chemiker, sondern auch dem Keramiker und Glasfachmann wird das Buch willkommen sein und ihm gute Dienste leisten.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittlung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

4a. 11. K. 63 246. Zylinder für Gasglühlicht-Hängelampen. Karl Killing, Wiesbaden, Martinstr. 6. 3. 11. 16.

12i. 10. R. 44 043. Verfahren zur Darstellung von Flußsäure und Kieselflußsäure bezw. ihren Salzen. Rütgerswerke-Akt.-Ges., Berlin. 16. 12. 16.

30b. 14. W. 47 454. Künstlicher Zahn. The S. S. White Dental Manufacturing Company m. b. H., Berlin. 29. 1. 16.

34l. 11. N. 15 976. Thermosflasche. Nürnberger Metall- & Lackierwaarenfabrik vorm. Gebrüder Bing Akt.-Ges., Nürnberg. 18. 9. 15.

48d. 2. A. 29 234. Elektrischer Antrieb für Beizmaschinen. Akt.-Ges. der Dillinger Hüttenwerke, Dillingen a. Saar. 27. 3. 17.

48d. 2. P. 35 330. Doppelbehälter zum Beizen von Eisen und Stahl. Wyman Clark Parker, Detroit, V. St. A. 25. 11. 16. V. St. Amerika 12. 1. 16.

64a. 43. Sch. 50 017. Verschluß für Konservengläser. Alb. Scheidweiler, Courcelles-Motte, Belg. 23. 5. 16. Belgien 25. 4. 16.

80a. 1. H. 70 431. Schachtgerät zum Abbrechen von Erde, wie Ton, Lehm u. dgl. Friedrich Hermann, Habelschwerdt. 15. 6. 16.

Erteilungen.

21f. 41. 299 276. Zweiteilige Glühlampe. Georg Bruck, Berlin-Wilmersdorf, Kaiserpl. 16. 21. 11. 13. B. 74 793.

48c. 1. 298 279. Verfahren zur Herstellung weißer Emaillen unter Verwendung der als Trübungsmittel geeigneten Oxyde und Silikate des Zirkons und Titans. Vereinigte chemische Fabriken Landau, Kreidl, Heller & Co., Wien. 26. 8. 13. V. 11 938. Österreich 22. 10. 12.

48c. 1. 298 376. Verfahren zur Herstellung getrübter Emaillen, Gläser und dergl. mit Hülfe von Calciumstannat. Th. Goldschmidt A.-G., Essen-Ruhr. 20. 4. 13. G. 39 539.

64a. 20. 298 210. Kapselverschluß für Flaschen, Hohlkörper oder dgl. Martha Bousse, geb. Jahns, Berlin-Schmargendorf. 24. 4. 14. B. 76 886.

64a. 26. 298 690. Drahtbügelhebelverschluß für Flaschen und andere Gefäße. F. Witthold, Hamburg, Marthastr. 41. 28. 7. 14. W. 45 663.

64a. 67. 299 280. Nur einmal füllbare Flasche mit einer das Wiederfüllen verhindernden Kugel. Elly Lorenz, Leipzig, Riebeckstr. 10. 2. 4. 16. L. 44 024.

80a. 7. 299 210. Rühr- und Knetwerk für Mischmaschinen mit in kurvenförmigen Bahnen geführten Misch- und Knetwerkzeugen. Heinrich Hallen, Berlin, Prinzenallee 22. 22. 9. 16. H. 70 965.

80a. 16. 298 178. Formmaschine zur selbsttätigen Herstellung gemusterter Fliesen. La Ceramique Nationale Société Anonyme, Welkenraedt, Belg. 14. 6. 14. C. 25 053.

80a. 45. 298 141. Keramische Platte wie Ofenkachel. Georg Fischer, Sulzbach, Oberpfalz, Bayern, Herbstgasse 184. 9. 12. 15. F. 40 431.

80a. 47. 298 394. Patrize für Isolatorpressen u. dgl. Poul Simonsen, Kopenhagen. 11. 11. 15. S. 44 581. Dänemark 17. 11. 14.

80b. 24. 298 142. Verfahren zur Herstellung von kleinen Formlingen sowie aus diesen angefertigten Körpern. Zus. z. Pat. 294 049. Aloys Fried, Barmen, Emilienstr. 26. 30. 7. 16. F. 41 087.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 35. **Porzellanmasse und Glasur.** Es wird beabsichtigt, den Pegmatit von Tirschenreuth für Gebrauchsgeschirre in mittlerer und billiger Preislage (keine Tafelgeschirre) einzuführen, und es wird dafür folgender Versatz für Segerkegel 13-14 vorgeschlagen.

Masse:		Glasur:	
46 Teile	Kaolin (2/3 Zettlitzer und 1/3 Sächsischer)	34 Teile	Kies
		29 „	Glattscherben
42 „	Pegmatit von Tirschenreuth	10 „	Kalkspat
9 „	Feldspat	16,5 „	Feldspat
3 „	Glüh- und Glattscherben	9 „	gebrannter Kaolin
100		1,5 „	roher Kaolin
		100	

Da nicht bekannt ist, ob dieser Versatz in der Praxis genügend ausprobiert ist, wird um Aufschluß gebeten, ob man diesen Versatz ohne weiteres einführen kann oder ob sich vorher eingehende Versuche empfehlen.

Frage 36. **Einrichtung zum Brennen von Ton.** Es ist die Einrichtung einer Tonbrennerei beschlossen. Täglich sollen 120 t Rohton auf Schamotte bei Segerkegel 7—8 gebrannt werden. Welches ist der beste, geeignetste und wirtschaftlichste Brennofen? Was kosten 10 t gebrannten Tones, wenn vorhandene Kohle 100 M und der Rohton 40 M die 10 000 kg frei Brennstelle kosten und 15 t Rohton 10 t gebrannt ergeben. Die Arbeitsverhältnisse sind normal, die Brennerei hat Geleisanschluß.

Antworten.

Zu Frage 34. **Zunderstellen bei Grundemail.** Das Auftreten der Zunderstellen kann verschiedene Ursachen haben, die durchaus nicht immer auf die Zusammensetzung des Grundemails zurückzuführen sind. So kann der Fehler sowohl durch zu starkes, wie zu schwaches Beizen hervorgerufen werden. Auch das Eindringen von Säuredämpfen aus der Beize in den Raum, in dem das zu grundierende Geschirr aufbewahrt wird, verursacht den Fehler. Sodann bekommt der Grund Zunderflecke, wenn der Ofen nicht heiß genug ist. Da der von Ihnen verarbeitete Grund sehr strengflüssig ist, so muß natürlich auch der Ofen sehr heiß gehen. Auch zu dünn aufgetragener Grund brennt leicht durch. Außerdem kann natürlich auch ein fehlerhaft zusammengesetzter Grund die Ursache der Zunderstellen sein. Das kann man aber nur feststellen, wenn Sie die Zusammensetzung des Grundemails angeben, und das werden Sie natürlich nicht wollen.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Hauptmann d. L. Eugen Heinrich Pfeiffer, Inhaber des Eisernen Kreuzes erster Klasse und des württembergischen Friedrichsordens erster Klasse mit Schwertern, Teilhaber der Württembergischen Porzellan-Manufaktur C. M. Bauer & Pfeiffer in Schorndorf.

Verkäufer Franz Hälsig,

Bossierer Willy Seigert,

beide von der Königl. Porzellanmanufaktur zu Meißen.

Franz Kronenberger, Graveur und technischer Zeichner in den Wilhelm Zsolnayschen keramischen Fabriken in Pécs (Fünfkirchen).

Auszeichnungen. Dem Leutnant d. R. Otto Krautheim, Prokurist der Porzellanfabrik Krautheim & Adelberg in Selb, wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse verliehen.

Den Angestellten der Königl. Porzellanmanufaktur zu Meißen Bossierer Rudolf Hennig, technischer Arbeiter Ernst Hagenberger und Maler Karl Wolf wurde das Eiserne Kreuz zweiter Klasse verliehen.

Dem Hafnermeister Wilhelm Hahn aus Hausen bei Kissingen wurde das Eiserne Kreuz zweiter Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Friedr. Kunert in Nudersdorf.

Personalnachrichten. Das Verdienstkreuz für Kriegshilfe erhielt Rich. Witthöft, Direktor der Wittenberger Steingutfabrik, G. m. b. H.

Das bayerische König Ludwigskreuz erhielten: August Deidesheimer, Direktor der A. Deidesheimer Akt.-Ges., Neustadter Mosaik-Tonplattenfabrik in Neustadt a. H., Kommerzienrat Hans Rasel, Mitinhaber der Firma Eduard Kick in Amberg.

An Angestellte der Königl. Porzellanmanufaktur zu Meißen wurden die folgenden Auszeichnungen verliehen: Dem Kassierer Günnel, der Titel Rechnungsrat; den Porzellanmalern Kinzelmann und Waldau, den Bossierern Damm, Günsel, Heller und Lommatzsch, dem Porzellanmaler i. R. Greiß und dem Bossierer i. R. Bertram das Albrechtskreuz; dem Malerei-Unterbeamten Fritzsche das Ehrenkreuz

mit der Krone; den Glasurmalern Müller, Mergner und Manne sowie dem Feinschleifer Dietze die Friedrich August-Medaille in Silber.

Königliche keramische Fachschule, Bunzlau. Von der Fachschule, die seit Ausbruch des Krieges keine Berichte mehr herausgegeben hat, liegt jetzt ein kurzer Bericht über die Kriegsschuljahre 1914-15 bis 1916-17 vor. Von den Mitgliedern des Lehrkörpers sind eingezogen: A. Kühn seit Kriegsbeginn, Dr. A. Berge seit 11. 1. 1915, Dr. E. Büttner seit 24. 6. 1915 und K. Liebich seit 2. 1. 1916. — Dr. E. Büttner und A. Kühn haben das Eiserne Kreuz erworben. Die teilweise Vertretung von Dr. Büttner hat der Chemiker Dr. L. Marckwald übernommen, während die übrige Vertretung der eingezogenen Herren durch den Direktor, Gewerbeschulrat Dr. Pukall und durch E. Kerstner erfolgt. — Über die seit Kriegsausbruch in den Heeresdienst eingetretenen 22 Schüler, von denen einer gefallen ist und mehrere das Eiserne Kreuz erwarben, wird ein näherer Bericht in Aussicht gestellt. Die Anzahl der Anstaltsbesucher ergibt sich aus folgender Aufstellung:

	Tages-fachschule	Abend-schule	Zusammen
Sommerhalbjahr 1914	47	18	65
Winterhalbjahr 1914-15	19	15	34
Sommerhalbjahr 1915	22	12	34
Winterhalbjahr 1915-16	21	20	41
Sommerhalbjahr 1916	26	11	37
Winterhalbjahr 1916-17	28	10	38

Dipl.-Ing. J. Dorfner aus Hirschau in Bayern wurde auf Grund der in der Anstalt gefertigten Abhandlung „Verwendung keramischer Rohmaterialien und Zusammensetzung feinkeramischer Massen auf Grund der chemischen Analyse“ an der Technischen Hochschule zu München zum Dr.-Ing. promoviert.

Ein ausführlicher Bericht ist für später in Aussicht genommen.

Englischer Sieg über deutsches Porzellan. Lord Beresford, der frühere Admiralissimus der englischen Flotte, führte kürzlich den Vorsitz bei einem Frühstück in einem der größten Londoner Hotels, wo sich die Mitglieder der „Vereinigung englischer Fabrikanten“ zusammengefunden hatten. Als er gerade auf einen der üblichen Trinksprüche antwortete, fiel sein Blick auf einen der vor ihm stehenden Teller; er ergriff ihn und rief entrüstet aus: „Sehen Sie, das ist denn doch unerträglich!“ Von der Rückseite des Tellers las er folgende Inschrift ab: „Bauscher Brothers, 143 Holborn Street, London. Fabrik: Weiden, Deutschland.“ Alsbald erhob sich ein fürchterliches Gekrach und Geklirr; denn alle Gäste, plötzlich von der gleichen unwiderstehlichen Gemütsbewegung ergriffen, warfen ihre Teller von sich und zerschmetterten sie am Boden.

Ein Porzellanteller ist allerdings leichter zu vernichten als ein U-Boot. Uns kann dieser Kampf gegen das deutsche Porzellan recht sein. Je mehr Scherben, um so größer ist das Geschäft nach dem Kriege.

Duxer Porzellan-Manufaktur Akt.-Ges. vorm. Ed. Eichler, Berlin. In der Hauptversammlung bemerkte der Vorsitzende zunächst, daß die Gesellschaft während des größten Teiles des Geschäftsjahres ihren Betrieb stillgelegt hatte, und daß infolgedessen Gewinne nicht erzielt werden konnten, während andererseits die Unkosten sich zwar verringerten, jedoch zu einem gewissen Teile bestehen blieben. Der Vorsitzende gab einige Erläuterungen zur Bianz und führte u. a. aus, daß unter den Kreditoren 213 400 M Bankschulden enthalten seien. Der Wiener Bankverein hatte der Gesellschaft einen Blankokredit bis zu 200 000 M eingeräumt, ihn indessen zurückgezogen. Aus Kreisen der Aktionäre wurde beantragt, die Genehmigung der Jahresrechnung auszusetzen und einen Prüfungsausschuß zur Prüfung der Geschäftsführung einzusetzen. Demgegenüber wurde von der Verwaltung betont, daß eine Hebung der Gewinne nur dann möglich gewesen wäre, wenn der Betrieb in nahezu vollem Umfange hätte aufgenommen werden können. Dazu aber wären neue Mittel in Höhe von etwa 500 000 Mark bis 750 000 M nötig gewesen. Die Aufnahme der Herstellung von Kriegsbedarf erscheine ausgeschlossen. Die Aussichten für das neue Jahr seien günstiger und es lägen neue Aufträge im Betrage von 100 000 M vor. Der Vorstand habe Verhandlungen wegen Zuführung neuer Mittel eingeleitet, sie seien jedoch noch in der Schwebe. Der Antrag, die Genehmigung der Bilanz zu vertagen, wurde mit 436 gegen 100 Stimmen abgelehnt und die Jahresrechnung, die eine Erhöhung der Unterbilanz von 305 251 M auf 468 114 M ergibt, genehmigt, dem Vorstand einstimmig, dem Aufsichtsrat gegen 100 Stimmen Entlastung erteilt. Neu in den Aufsichtsrat gewählt wurden die Herren Axtheim und Seligmann.

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik und Porzellanfabrik Unterweißbach vormals Mann & Porzelius, Akt.-Ges. Die Hauptversammlung genehmigte einstimmig sämtliche Vorschläge der Verwaltung und wählte ein ausscheidendes Aufsichtsratsmitglied wieder, sowie an Stelle eines verstorbenen Mitgliedes Frau Dr. Lewenz (Charlottenburg) neu in dieses Amt. Über den Geschäftsgang teilte die Verwaltung mit, daß Aufträge in allen Abteilungen reichlich vorlägen, deren Ausführung jedoch infolge Arbeitermangels schwierig sei.

O. Titels Kunsttöpferei Akt.-Ges. in Liqu. zu Berlin. Die außerordentliche Hauptversammlung, in der ein Kapital von 101 000 M vertreten war, hatte sich mit dem Antrage der Verwaltung auf Beschlußfassung über den Verkauf der der Gesellschaft gehörenden Grundstücke zu befassen. Der Vorsitzende, Bankier Ephraim, gab der Versammlung Kenntnis von der Einreichung eines Angebotes betreffend den Erwerb der Grundstücke. Es handele sich um die Firma August Teuber in Friedrichsfelde, die bereit sei, den gesamten Grundbesitz der Gesellschaft nebst allem Zubehör zu 225 000 M zu erwerben. Hiervon sind 25 000 M sogleich in bar zu zahlen, während die restlichen 200 000 M in Jahresraten von 13 000 M, 13 000 M, 49 000 Mark, 25 000 M, 50 000 M und 50 000 M bis zum Jahre 1923 zu leisten sind. Die Verwaltung der Gesellschaft habe über den Käufer Erkundigungen eingezogen, die derart lauten, daß man ihm Vertrauen entgegenbringen könne; er sei mit Kriegsaufträgen beschäftigt und sei ein ordentlicher und vorsichtiger Kaufmann. Der Kaufvertrag sei durch Vermittlung zustande gekommen, und es sei daher an die in Betracht kommenden Vermittler eine Provision von 2 v. H. zu zahlen, nämlich 1½ v. H. an die Bankfirma Max Emil Unger und ½ v. H. an die Bankfirma A. Ephraim. Einstimmig und ohne Erörterung wurde dem Verkauf des Grundbesitzes zugestimmt. Der Vorsitzende teilte noch mit, daß demnächst eine Rückzahlung auf die Aktien im Ausmaße von 25 bis 30 v. H. auf die Aktie zur Ausschüttung kommen werde. Die Gesellschaft wäre wohl in der Lage, einen noch höheren Betrag zurückzuzahlen, sie halte es indessen für zweckmäßig, genügende flüssige Mittel in Reserve zu halten.

Stettiner Chamottefabrik Akt.-Ges. vorm. Didier. In der Hauptversammlung, in der 5 757 000 M Aktienkapital vertreten waren, verwies der Vorsitzende bezüglich der Abstoßung der amerikanischen Beteiligung auf den Geschäftsbericht. Über die Aussichten wurde mitgeteilt, daß diese außerordentlich günstig seien. Die Gesellschaft habe zurzeit einen Bestand an Aufträgen in Höhe von 22 200 000 M gegen 12 800 000 M zur gleichen Zeit des Vorjahres, so daß man für das laufende Geschäftsjahr mit einer Dividende rechnen könne. Allerdings müßten sich die Aktionäre die durch den Krieg verursachten ganz außerordentlichen Schwierigkeiten stets vor Augen halten. Die Zahl der Arbeiter beträgt 1278 gegen 1049 im Vorjahre. Die Schwierigkeiten auf diesem Gebiete entstehen nicht durch die Lohnfrage, sondern vor allem durch die Frage der Beschaffung von Lebensmitteln. Gleichfalls Schwierigkeiten biete die Kohlenbeschaffung, obwohl die Gesellschaft wegen ihrer für den Krieg wichtigen Erzeugnisse auf diesem Gebiete noch bevorzugt werde. Die Bankschulden hoffe man in einigen Jahren ohne Kapitalerhöhung zu tilgen. Der größere Verlust, den die Gesellschaft im Vergleich mit der Berlin-Anhaltischen Maschinenfabrik bei den amerikanischen Verkäufen erlitten habe, sei in der Hauptsache dadurch zu erklären, daß die Stettiner Chamottefabrik an dem amerikanischen Geschäft mit etwa 65 v. H., die Bamag nur mit etwa 35 v. H. beteiligt war. Die Bilanz sowie die Gewinn- und Verlustrechnung wurden genehmigt.

Chamotte- und Klinker-Fabrik Waldsassen Akt.-Ges. Laut Bilanz vom 31. 12. 1916 wurden im abgelaufenen Geschäftsjahr 122 777,78 M vereinnahmt. Dagegen erforderten: Generalunkosten 64 536,50 M, Handlungsunkosten 23 354,57 M, Zinsen 24 749,43 M und Abschreibungen 12 588,63 M. Danach ergibt sich ein Verlust von 2481,35 M. Wie im vorhergehenden, so wirkte auch im laufenden Jahre die nun ganz zum Stillstand gekommene Privatbautätigkeit sehr ungünstig auf den Absatz der Erzeugnisse. Seit Mitte des vergangenen Jahres war die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft leidlich gut, so daß der Umsatz wesentlich höher ist als im vorhergehenden Jahre. Anderseits machte sich der Mangel an männlichen Arbeitskräften recht ungünstig bemerkbar, und der Betrieb konnte daher in der bisherigen Weise kaum aufrecht erhalten werden. An eine bessere, gewinnbringende Ausnützung der Anlage war nicht zu denken. Die Preise konnten im Laufe des Jahres zwar eine Kleinigkeit erhöht werden, doch bedeutend höher stiegen alle Unkosten, so daß ein Überschuß nicht erzielt werden konnte. Im laufenden Jahre ist die Nachfrage nach den Erzeugnissen noch ziemlich rege, doch macht sich der Arbeitermangel immer drückender fühlbar. Auch setzte gleichzeitig zu Beginn des Jahres scharfer Wagenmangel ein, so daß die Aussichten recht unsicher bleiben.

Akt.-Ges. Alphons Custodis, Regensburg. Die Gesellschaft, die nur noch ein Tonwerk in der Eifel betreibt und im vorigen Jahre wegen ihrer mißlichen Geldlage die Inhaber der Obligationsanleihe von 351 000 M um Verzicht auf Zinsen für 1½ Jahre ersuchen mußte, verzeichnet für 1916 nach 13 226 M (i. V. 13 988 M) Abschreibungen einen neuen Verlust von 26 736 M (i. V. 53 995 M Verlust). Damit erhöhte sich der Gesamtverlust auf 733 756 M. Durch einen Nachlaß der Haupfgläubiger von 40 730 M ermäßigt sich jedoch die vorzutragende Unterbilanz auf 693 026 M bei 1,20 Mill. M Aktienkapital. Seit 1907 ist keine Dividende mehr gezahlt worden. Die Kreditoren sind auf 27 624 M (260 290 M) zurückgegangen.

Dobrzaner Kaolin- und Schamottewerke Akt.-Ges. in Prag. Auf der Tagesordnung der zum 15. Juni einberufenen Hauptversammlung befindet sich u. a. die Beschlußfassung über die Tilgung des Verlustes der früheren Jahre durch Herabsetzung des Aktienkapitals um 625 000 K auf 1 875 000 K unter gleichzeitiger Erhöhung desselben auf 2 500 200 K mit der Möglichkeit einer weiteren Erhöhung um 1 500 000 K auf 4 000 200 K.

Scheidhauer & Gießing Akt.-Ges., Fabrik feuerfester Erzeugnisse Duisburg. Hauptversammlung: 29. Juni 1917, 12 Uhr mittags, in den Geschäftsräumen der Gesellschaft, Krummenhak 89a zu Duisburg.

Fabrik feuerfester und säurefester Produkte Akt.-Ges. in Liquidation zu Berlin. Ordentliche Hauptversammlung: 16. Juli 1917, vormittags 10½ Uhr, in Berlin, Savoy-Hotel, Friedrichstraße 103.

Vereinigte Schmirgel- und Maschinen-Fabriken Akt.-Ges., vormals S. Oppenheim & Co. und Schlesinger & Co., Hannover. Ordentliche Hauptversammlung: 27. Juni 1917, mittags 12 Uhr, in Kastens Hotel zu Hannover.

Handelsregister-Eintragungen.

Weiden. Akt.-Ges. Porzellanfabrik Weiden Gebrüder Bauscher. Das Vorstandsmitglied August Bauscher ist gestorben.

Osterath. Osterather Mosaik- und Wandplattenfabrik, G. m. b.

H. Die Firma ist geändert in: „Ostara", Keramische und Chemische Industrie G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung von Flur- und Wandplatten und von allen sonstigen keramischen sowie von chemisch-technischen Erzeugnissen, der Handel mit diesen Artikeln und deren Rohstoffen nebst sämtlichen Baumaterialien, die Übernahme von gleichen oder ähnlichen Unternehmungen, die Beteiligung an solchen, der Abschluß von Interessengemeinschaften und der An- und Verkauf von Grundstücken. Die Gesellschaft kann Zweigniederlassungen errichten.

Bitterfeld. H. Polko, G. m. b. H., Steinzeugröhren- und Plattenfabrik. Stadtrat Friedrich Polko ist zum Geschäftsführer mit der Maßgabe bestellt worden, daß er berechtigt sein soll, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Bonn. Vereinigte Tonwerke Bonn, Friedrich Boehme. Die Firma lautet jetzt: Chamotte-Fabrik Witterschlick Friedrich Boehme mit dem Sitze in Witterschlick. Dem Betriebsleiter Hans Tackenberg ist Prokura erteilt.

Weißenburg i. B. Neu eingetragen wurde: J. Oertel, Inh. Gebr. Oertel, Glasergeschäft mit Porzellan- und Galanteriewarenhandlung. Gesellschafter sind: Friedrich Oertel und Richard Oertel.

Kemmlitz. Kemmlitzer-Kaolin-Werke G. m. b. H. Dem Kaufmann Willibald Wurbs ist Prokura erteilt.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Andreas Bauer, Vorsitzender des Aufsichtsrats der Vereinigten Bayerischen Spiegel- und Tafelglaswerke vormals Schrenk & Co., Akt.-Ges. in Fürth.

Personalnachrichten. Dem Fabrikbesitzer Carl Menzel sen., Begründer und Mitinhaber der Glasfabriken Carlswerke in Lommatzsch und Bunzlau, wurde der Titel Kommerzienrat verliehen.

Hugo Bechmann, Direktor der Spiegel- und Spiegelglasfabriken Akt.-Ges. vorm. W. Bechmann, vorm. Ed. Kupfer & Söhne in Fürth, wurde das König Ludwigskreuz verliehen.

Den Glasmachern Schneider in Burgk bei Dresden, Friedrich Theodor Nollau, Otto Witt II und dem Hüttenmeister Johann Heinrich Erxleben, sämtlich in Dresden, wurde die Friedrich Augustmedaille in Bronze verliehen.

Handelsregister-Eintragungen.

Massen. Glashüttenwerke Germania, G. m. b. H. Der Direktor Gustav Zaruba (Finsterwalde) ist zum Geschäftsführer bestellt.

Stolberg, Rheinl. Glashütte Jordan, G. m. b. H. Ingenieur Heinrich Fischer ist durch Tod als Geschäftsführer ausgeschieden. Die Prokura des Buchhalters Gustav Bever ist erloschen. Otto Ruoff ist nunmehr alleiniger Geschäftsführer.

Ausstellungen.

Messe für französische Erzeugnisse in Kopenhagen. Die französische National-Vereinigung „L' Idée Française à l' Etranger" gedenkt, mit Unterstützung des französischen Handelsministeriums und der französischen Handelskammer sofort nach dem Kriege eine Probeausstellung für den Großverkauf von französischen Erzeugnissen in den neutralen Ländern zu veranstalten, wo die Vereinigung Büros errichtet hat. Solche Ausstellungen sollen u. a. in Kopenhagen, Stockholm und Kristiania abgehalten werden. „L' Idée Française" hat den Direktor Einar Jespersen, der der Delegierte und auch Generalkommissar für Dänemark ist, gebeten, die Ausstellung in Kopenhagen vorzubereiten.

Porzellan-, Glas- und Miniaturen-Ausstellung in Prag. Am 27. Mai ist im Schlosse des Grafen Dr. Oswald Thun-Salm in Prag zugunsten des Roten Kreuzes eine Ausstellung von Porzellan, Glas und Miniaturen eröffnet worden.

Kunstgewerbe-Ausstellung in Zürich. Im Kunstgewerbemuseum der Stadt Zürich hat am 3. Juni die Eröffnung einer Ausstellung stattgefunden, die u. a. umfaßt: Welschschweizerisches Kunstgewerbe (Künstler der Vereinigung „Pomme d'Or"), Gläser von H. St. Lerche (Zürich-Rom); Porzellan und Steingut der Kgl. Porzellanfabrik Kopenhagen; Keramik von E. Eberhardt (Lenzburg), H. A. Kähler (Nestved, Dänemark), Hansen Jacobsen (Kopenhagen) und André Metthey (Paris). Außerdem gelangen Keramik und Silberarbeiten von Künstlern des Österreichischen Werkbundes zur Ausstellung.

Verschiedenes.

Die Leipziger Mustermesse und ihre Bedeutung für den Einkäufer und Kleinhändler. Bei dem natürlichen Bestreben eines jeden Kaufmannes, seine Einkäufe so günstig wie nur möglich zu bewerkstelligen und dadurch seinen Nutzen zu erhöhen, ist es von größtem Wert für ihn, eine Zentrale zu suchen für einen möglichst vielseitigen Einkauf. Die Leipziger Mustermesse bietet in 30 Meßpalästen, die sämtlich im Innern der Stadt liegen, eine so glänzende Warenschau erster Fabrikanten und Großhändler, ein so wirkungsvolles und geschlossenes Bild von all dem, was die Industrie Neues und Vorteilhaftes hervorgebracht hat, wie man es zum zweiten Mal auf der Welt nicht mehr findet. Bei dem börsenartigen Gepräge, das die Leipziger Mustermessen tragen, ist ein großer, scharfer Wettbewerb und somit die Gewähr dafür gegeben, daß man nicht Überpreisen begegnet, sondern Angeboten, wie sie der Marktlage entsprechen. Von den einschlägigen Industriezweigen sind die maßgebenden Mitglieder vertreten, so daß man Gelegenheit findet, die neuesten Erzeugnisse unter einem stark ausgeprägten Wettbewerb um Schönheit der Form und reizvoll geschmackliche Ausstattung zu sehen. Die deutsche Industrie hat bekanntlich von jeher die Befriedigung ihres ganzen Ehrgeizes darin gesucht und gefunden, Wertware herzustellen und zwar zu Preisen, die diese nicht nur als wettbewerbsfähig auf dem Weltmarkte erscheinen läßt, sondern anderseitige Angebote an Güte und Preiswürdigkeit bei weitem übertrifft. Zu dem gewaltigen Vorteil, der hierin für den Einkäufer liegt, kommt die weitgehende Möglichkeit zu einem höchst wichtigen Gedankenaustausch mit dem Lieferanten und die Gelegenheit zur Unterrichtung über die Lage des Weltmarktes. Jeder Meßbesucher hat somit zweifellos einen starken Vorsprung vor seinen Wettbewerbern und den geschäftlichen Vorteil auf seiner Seite. Zieht man nun weiter die einzelnen Vergünstigungen in Betracht, die den Meßbesuchern durch die staatlichen und städtischen Behörden unter Vermittlung des Leipziger Meßamtes geboten werden, so ergibt sich ein so günstiges Gesamtbild, daß es kein Kaufmann, der mit seinem Geschäft auf der Höhe der Zeit sein und bleiben will, versäumen sollte, alljährlich zweimal die Leipziger Mustermesse zu besuchen. Bei kleinen Unkosten erzielt er große geschäftliche Vorteile; nebenbei erfüllt er bei den Bestrebungen der ausländischen Messen, die darauf hinauslaufen, Deutschlands Handel und Industrie zu schädigen, durch Unterstützung der Leipziger Mustermessen eine nationale Pflicht von höchster Bedeutung. Daß das Leipziger Meßamt mit allen Kräften bemüht ist, seinen Gästen den Aufenthalt in Leipzig durch Förderung geselliger Veranstaltungen und Vergnügungen aller Art, durch gute Verpflegungs- und Wohnungsgelegenheit und vieles mehr so angenehm wie möglich zu machen, ist selbstverständlich.

Ausführungsbestimmungen zum türkischen Industrieförderungsgesetz. Zu dem Industrieförderungsgesetz ist eine Ausführungsverordnung ergangen, die ausführlich die Vorschriften und Förmlichkeiten aufzählt, die die Beteiligten zu beobachten haben, um der im Industrieförderungsgesetze vorgesehenen Vergünstigungen, namentlich bezüglich der Einfuhrzollfreiheit für Bau- und Rohstoffe sowie der kostenlosen Zuweisung von Ländereien, teilhaftig zu werden.

Handelsregister-Eintragung.

Grevenbroich. Welchenberger Crystallsandwerke G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafter vom 20. März 1917 sind die §§ 4, 7, 9, 10 des Vertrags geändert, ferner folgendes beschlossen: Der Zweck der Gesellschaft ist die Gewinnung von Sand, der Erwerb, die Veräußerung und Mietung von Liegenheiten, die zu diesem Geschäftsbetrieb erforderlich sind, sowie die Ausbeutung von Sandgruben und der Vertrieb von Sandmaterialien jeglicher Art. Das Stammkapital der Gesellschaft wird von 85 000 M auf 200 000 M, also um 115 000 M, erhöht. Die Gesellschaft wird vertreten durch einen oder mehrere Geschäftsführer. Jeder Geschäftsführer ist allein berechtigt, die Gesellschaft zu vertreten.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 20 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen, können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

/0\

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXV. Jahrgang, Nr. 24

Berlin, 14. Juni 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die Industrie der keramischen Fußbodenplatten in Rußland und dem Königreich Polen.

(Schluß von S. 136.)

Die Brennfarbe der Tone, mit Ausnahme des Opocznoer, der sich elfenbeinfarbig brennt, ist bei Segerkegel 6, 7 und 8 hauptsächlich gelblich bis gelb; bei höherer Temperatur nehmen diese Tonsorten einen fleischfarbigen Farbton an. In dem Ton von Prysucha, auch Ocker Bzin genannt, haben die Werke einen prachtvollen Stoff für rote Platten. Der Ton für weiße Platten wird, im Verhältnis zum Bedarf, nur in geringen Mengen bei Opoczno und Mrozkow gefunden.

Die Geschmacksrichtung der Plattenkäufer hat auch im Königreich Polen im Laufe der Zeit wie in Deutschland eine Wandlung durchgemacht. Während früher hauptsächlich bunte gemusterte Platten gewünscht wurden, werden jetzt einfarbige verlangt und zwar bis zu 60 v. H. der Gesamterzeugung, in Vierecken, Sechsecken und Achtecken. Von diesen wiederum dürfte die Hälfte auf die Farben Weiß und Grau fallen. Bevorzugt werden weiße Achtecke mit verschiedenfarbigen Einlagen. Da nun, wie erwähnt, im Königreich Polen für die Herstellung des Bedarfs an weißen und grauen Platten bis jetzt nicht genügend Tonlager aufgeschlossen sind, so werden hierfür Tone und Spat von russischer Herkunft verarbeitet. Als Ton für die Platten wird der bereits beschriebene Ton von Charkow benutzt. Dieser Ton dürfte immerhin von Charkow bis frei Werk auf 130—150 Rbl. zu stehen kommen, während die polnischen Tonsorten frei Werk für 40—50 Rbl. geliefert werden. Der Spat kommt entweder aus Rußland von Miropol und ist dann stark mit Glimmer und Eisen durchsetzt, so daß er erst geglüht werden muß, oder er wird gemahlen aus Polonna bezogen. Chromerz zum Färben der Platten kommt aus dem Gouvernement Saratow. Kaoline werden von Popelnia in Podolien bezogen. Außerdem werden noch feuerfeste Sande von Chibice, Golebiow und Pilawa benutzt. Für die Herstellung von schwarzen Platten wird Gießener Braunstein bezogen. Die Löhne, die vor dem Weltkriege in den einzelnen Werken für die Arbeiter und Arbeiterinnen in Rußland bezahlt wurden, sind geringer als die gleichzeitigen Löhne in Deutschland und Österreich. Die Fachleute wie Maschinenwärter, Elektrotechniker, Formenschlosser, Brenner, Fliesenleger erhalten die höchsten Löhne, während die gewöhnlichen Arbeiter und Arbeiterinnen sich mit weit geringerer Entlohnung zufrieden geben mußten. Maschinenwärter und Elektrotechniker werden mit 2 Rbl. bei 10stündiger Arbeitszeit bezahlt, ebenso der Kesselwärter mit 1,70 Rbl. Mühlenarbeiter erhalten 50—70 Kopeken. An den hydraulischen Pressen, an denen hauptsächlich Mädchen beschäftigt werden, verdienen diese am Tag bei Stückarbeit 35—50 Kopeken; die Presser 70—80 Kopeken. Ein Brennmeister wird gerechnet mit 1,50 Rbl., Brenner mit 1,20 Rbl., die Ein- und Aussetzer mit 60—90 Kopeken, Magazinarbeiter und Sortierer 60—80 Kopeken. Die gelernten Handwerker wie Schlosser, Schreiner, Maurer, Fliesenleger erhalten für den Tag 1,30—1,80 Rbl.

Die Größe der einzelnen Platten ist auch hier sehr verschieden, und das Brennen findet in Kapseln statt. Zum Brennen werden verschiedene Ofenarten benutzt, deren Verbrauch an Kohlen hier anzuführen, zu weit ginge. Die polnischen Werke decken ihren Brennstoffbedarf aus dem Steinkohlenbecken von Dombrowa; 100 kg kosten 1—1,25 Rbl. frei Werk.

In einem der vorhin erwähnten Werke werden die Platten in einem 71 Meter langen Tunnelofen gebrannt. Bekanntlich werden beim Tunnelofen die eingekapselten Platten auf kleine Wagen aufgesetzt, die auf Schienen durch den Brennraum durchgedrückt werden. Der Wagen bewegt sich im Tunnel durch 3 Zonen, durch die Anwärme-, die Brenn- und die Abkühlungszone. Jeder Wagen faßt 72 Kapseln zu 16 Platten = 1152 Platten. Rechnen wir, da verschiedene Größen von Platten eingekapselt werden, den Quadratmeter zu 40 Stück, so enthält ein Wagen 27 Quadratmeter. Gebrannt werden in 24 Stunden 16 Wagen = 432 Quadratmeter. In Rußland kommen durch die vielen orthodoxen Feiertage auf das Jahr nicht 300, sondern nur 285 Arbeitstage. Wir erhalten demnach für den Ofen eine Jahresleistung von 103 000 qm. Der Kohlenverbrauch soll in 24 Stunden 3000 kg betragen. Über Reparaturen usw. konnten, da der Ofen erst kurze Zeit in Betrieb war, keine bestimmten Zahlen als Unterlage erhalten werden.

Der Plattenverkauf der Werke ist durch Niederlagen sowie Agenten in allen größeren Städten Rußlands und des Königreichs Polen geregelt. Die Preise, welche die Werke für die fertige Ware erhalten, sind gut. Zur Kenntnisnahme folgen hier die Listenpreise der gangbarsten Plattenarten. Die angeführten Preise sind Durchschnittspreise und gelten selbstverständlich für die Zeit vor dem Kriege für Ia Waren für 1 qm.

Trottoirsteine gelb 9 kuppig 28—30 mm dick	6,00	Rbl.
Trottoirsteine gelb 4kuppig 28—30 mm dick	6,00	„
Zweifarbig geriefte, 28—30 mm dick	6,90	„
Gewöhnliche geriefte, weiß und grau, 20—25 mm dick	5,25	„
Vierecke, gelb und rot	3,90	„
Vierecke, schwarz, braun, weiß, grau	4,20	„
Vierecke, blau und grün	6,00	„
Achtecke, gelb, weiß, grau, rot mit einfarbigen Einlagen	3,90	„
Achtecke, mit blauen und grünen Einlagen	4,20	„
Achtecke, mit gemusterten Einlagen	4,50	„

Die Preise der Platten mit gemusterter Oberfläche richten sich nach der einfacheren oder reicheren Ausführung des Musters. In den Preislisten der verschiedenen Werke finden sich Muster von 4,80—10 Rbl. für den qm. Friese hierzu von 70 Kopeken bis 1,60 Rbl. für den qm.

Zum Schlusse sei noch darauf aufmerksam gemacht, daß alle Werke von dem zuständigen Gewerbeinspektor sehr oft in Bezug auf Schutzvorrichtungen, gesundheitliche Einrichtungen usw. nachgesehen und die vielen Wünsche der Arbeiter recht oft angehört werden, und daß von den Werkbesitzern in Bezug auf Arbeiterwohlfahrt, Krankenkasse und Unfallversicherung dasselbe wie in Deutschland verlangt wird.

E. Bkg.

Glasurtone.

(Mitteilung aus dem Chemischen Laboratorium für Tonindustrie, Professor Dr. H. Seger & E. Cramer G. m. b. H., Berlin.)

Von einem guten Glasurton wird verlangt, daß er, breiförmig in dünner Schicht aufgetragen, den Scherben deckt und nach dem Brennen eine glänzende Oberfläche aufweist. Es wird weiter gefordert, daß der Tonüberzug im ungebrannten Zustande eine gute Haltbarkeit hat. Es gibt eine Reihe Glasurtone, die diese Eigenschaft nicht in vollem Maße haben und nach dem Trocknen leicht abfärben. Andere Tone wieder springen beim Anstoßen schalen- oder schwartenförmig ab. Die Forderung, daß die Tone beim Brennen Glanz bekommen, muß im ersten Augenblick befremdlich wirken, da alle Tone beim Brennen mehr oder weniger Glanz bekommen, wenn sie entsprechend hoch gebrannt werden. Von den Glasurtonen verlangt man jedoch, daß eine Brenntemperatur von Segerkegel 1a bis 5a ausreicht, um Vollglanz zu erreichen. Die gegenwärtige Zeit drängt dahin, die Brenntemperatur herabzusetzen, um mit der gleichen Kohlenmenge

größere Warenmengen zu brennen. Von dem Gedanken ausgehend, daß der Scherben oft seine notwendige Dichte hat und ein hohes Brennen der Waren nur erforderlich ist, um der Glasur den nötigen Glanz zu verleihen, wurden die beiden Glasurtone der Grubenfelder-Erwerbs-Gesellschaft m. b. H. in Fraustadt einer praktischen Prüfung unterworfen. Die beiden Tone „Grerge" und „Blitz" wurden in Glasurdicke auf Steinzeugscherben aufgetragen und gebrannt. Der Befund war folgender:

Überzug von Ton „Grerge"

bei Segerkegel 010a ziegelrot, matt,
„ „ 05a rot, Spur Glanz, aber kein Fluß,
„ „ 03a matt glänzend, schön rot,
„ „ 1a schön rot, glänzend,
„ „ 3a tief rot, spiegelnder Glanz.

Überzug von Ton „Blitz"

bei Segerkegel 010a hellrot, matt,
„ „ 05a bräunlich rot, matt,
„ „ 03a braunrot, matt,
„ „ 1a grünbraun, glänzend,
„ „ 3a grünbraun, spiegelnder Glanz.

Nach diesen Ermittelungen fließen die beiden Glasurtone bei Segerkegel 3a zu einer hochglänzenden, blanken Glasur aus; sie zeigen aber bereits von Segerkegel 1a an guten ausreichenden Glanz. Der Ton „Grerge" braucht zum glasurrechten Anmachen nur in Wasser aufgeweicht und durch ein Sieb hindurchgespült zu werden. Der Ton „Blitz" verlangt jedoch ein Mahlen, weil er etwa 30 v. H. abschlämmbare Gesteinstrümmer enthält, die nicht ausgeschlämmt werden dürfen.

Das Brennen erfolgte bei rein oxydierendem Feuer. Bei Anwesenheit von mehr oder weniger rauchigem Feuer geht die Färbung in hell- und dunkelbraun über.

Die beiden Tone „Grerge" und „Blitz" stellen demnach eine Bereicherung der Industrie dar.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 37. Brennen von Salzglasur und Bleiglasur. Da wir unsere Braunglasur nicht mehr so haben können, will ich den Versuch machen, Steinzeug herzustellen. Zum Brennen will ich einen kleinen Ofen mit Kopffeuerung verwenden und möchte nun um Auskunft bitten, ob das Salzen unbedingt durch Löcher in der Decke des Ofens erfolgen muß. Ich hatte vor, beim ersten Brand nur durch die Feuerung zu salzen, aber dies wird doch wohl nicht genügend sein? Da ich nun an den schwächsten Stellen des Ofens mit Bleiglasur einsetzen will, frage ich gleichzeitig an, ob die Salzdünste nicht schädlich auf die Bleiglasur einwirken.

Frage 38. Verhindern des Haftens der Masse an den Filterpreßtüchern. Filtertücher mit Kupfersalztränkung sind heute kaum mehr zu beschaffen. Nichtgetränkte Tücher lassen die Preßkuchen nicht los, und bei Verwendung solcher Tücher gibt es große Schwierigkeiten und fortwährende Betriebsstörungen. Ist ein Mittel bekannt, Preßtücher so herzurichten, daß sie ebenso wie die mit Kupfersalzen getränkten die Preßkuchen loslassen?

Antworten.

Zu Frage 35. Porzellanmasse und Glasur. Wenn eine Porzellanmasse und Glasur sich in anderen Betrieben auch noch so gut bewährt haben, so ist Ihnen doch nicht zu raten, sie ohne vorherige eingehende Versuche einzuführen. Die Betriebsverhältnisse sind auch in ganz gleichartigen Betrieben so verschieden, daß die Einführung einer anderwärts gut befundenen Masse unliebsame Ueberraschungen bringen kann. Es wäre daher leichtsinnig, wenn Sie die angegebenen Versätze nicht vorher ausprobieren wollten. Am sichersten gehen Sie dabei in der Weise vor, daß Sie von der neuen Masse gleich so viel herstellen, daß sie in dem üblichen Fabrikationsgange aufgearbeitet, also z. B. auf der Filterpresse entwässert werden kann usw. Kleinere Proben bieten nicht genügende Sicherheit. Von dieser Probemasse werden dann möglichst verschiedene Gegenstände geformt und gegossen und mit einem Zeichen kenntlich gemacht. Fallen dann die Geschirre aus der neuen Masse befriedigend aus, dann kann sie ohne Bedenken in die Fabrikation eingeführt werden. Haben Sie sich denn schon überzeugt, ob die neue Masse die gleiche Schwindung hat wie die alte? Das dürfen Sie auf keinen Fall unterlassen, da Sie ja sonst unter Umständen Ihre sämtlichen Modelle und Formen ändern müssen.

Zu Frage 36. Einrichtung zum Brennen von Ton. Zum Brennen einer solchen Menge Schamotte würde ein Kammerofen am wirtschaftlichsten sein, doch spricht bei der Bauart des Ofens auch die Beschaffenheit des Tones mit und ebenso beim Brennstoffverbrauch. Die Herstellungskosten der Schamotte lassen sich aus Ihren kurzen Angaben auch nicht annähernd errechnen. Sie geben zwar den Preis der Kohle an, sagen aber nicht einmal, ob es Steinkohle oder Braunkohle ist. Nun schwanken aber beide Kohlensorten bei ihren verschiedenen Marken so außerordentlich im Heizwert, daß sich aus dem Gestehungspreis allein gar keine Schlüsse ziehen lassen. Ähnlich ist es mit dem Ton. Je nach der Beschaffenheit des Tones ist er beim Brennen zu behandeln, und dadurch werden wieder die Brennkosten und der Arbeitslohn beeinflußt. Der Begriff „normale Arbeitsverhältnisse" ist heute noch dehnbarer, als er schon in „normalen" Zeiten ist. Man kann daher mit dieser Angabe wenig anfangen, um so weniger, als jede Andeutung darüber fehlt, in welcher Gegend Deutschlands oder des Auslandes die Schamottebrennerei errichtet werden soll. Augenblicklich wird eine solche Anlage wahrscheinlich recht lohnend sein; wie es aber nach Friedensschluß mit dem Schamottebedarf bestellt sein wird, das ist eine Frage, die wohl niemand beantworten kann. Durch den Fragekasten können Sie brauchbare Unterlagen für eine Selbstkostenberechnung nicht erhalten; diese kann nur ein tüchtiger Fachmann durch genaue Prüfung aller Einzelheiten an Ort und Stelle ermitteln.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starb:
Landsturmmann Ernst Heinrich Kuhn, Glasmaler aus Trier.

Auszeichnung. Dem Korporal Karl Rudy (von der unter gleicher Firma in Nürnberg bestehenden Schmelzfarbenfabrik) wurde das Österr. Eiserne Verdienstkreuz am Bande der Tapferkeitsmedaille verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Ernst Eichhorn, kaufmännischer Leiter der Porzellanfabrik Albin Eichhorn in Göritzmühle.

Adolf Reich, langjähriger Geschäftsführer der Porzellan-, Steingut- und Majolikafabrik von G. Bihl & Comp. vorm. Robert Hankes Nachf. Ges. m. b. H. in Ladowitz.

Dr. Paul Jochum in Karlsruhe i. Baden.

Tonofenfabrikant Oscar Eckard in Berlin.

Töpfermeister August Baatz in Berlin.

Landesgruppe Königreich Preußen des Bundes für Deutsche Kachelwerkkunst E. V. in Berlin. Die Landesgruppe besichtigt am 21. Juni d. J., nachmittags 4 Uhr, die Prüfanstalt für Heiz- und Lüftungsanlagen der Kgl. Technischen Hochschule zu Charlottenburg. Nach der Besichtigung wird Professor Dr. techn. K. Brabbée einen einleitenden Vortrag halten und Dipl.-Ing. E. Fudickar einen kurzen Bericht über die bisher erzielten Versuchsergebnisse halten.

Errichtung einer Lehrwerkstätte für Keramik in Gmunden. In Gmunden soll eine Lehrwerkstätte ins Leben gerufen werden, welche die Heranbildung künstlerischer Kräfte zur Aufgabe hat. Es wird eine Kunstschule sein mit wenigen Schülern, so daß der Unterricht in einer eingehenden und die Eigenart des einzelnen am besten wahrenden Weise erteilt werden kann. (Die Unterrichtszeit beträgt vier Jahre mit sechs Wochen Ferien im Sommer. Die Lehrwerkstätte wird beiden Geschlechtern offen stehen.) Zur Aufnahme ist der Nachweis allgemeiner Schulbildung und das zurückgelegte 14. Lebensjahr erforderlich, außerdem Vorlage eingehender zeichnerischer oder modellierter Arbeiten. Es ist auch an die Aufnahme von entsprechend begabten Kriegsinvaliden gedacht, womit diesen Gelegenheit zur Ergreifung eines aussichtsreichen Lebensberufes gegeben ist. Die Schule wird von den bekannten Künstlern Keramiker Franz Schleiß und Bildhauerin Frau Emilie Schleiß geführt werden. Im August wird das erste Lehrjahr beginnen.

Bezug von feuerfesten Erzeugnissen in Österreich. Das k. u. k. Kriegsministerium hat die folgende Verordnung an die Erzeuger feuerfester Erzeugnisse erlassen:

Es wird verfügt, daß ab 1. Juli d. Js. Ihre Produktion an ff. Produkten, ausgenommen Magnesit und Grafit, lediglich über Weisung des k. u. k. Kriegsministeriums verkauft werden darf, bezüglich der Freigabe der von der verbrauchenden Industrie benötigten Materialien wird folgender Vorgang einzuhalten sein:

1) Bezüglich bestehender Aufträge:

Die Verbraucher haben den von ihnen zur Deckung ihres Bedarfes herangezogenen Fabriken für ff. Produkte bis 15. Juni d. Js. den Bedarf für die Monate Juli und August anzugeben und mittels des vorgeschriebenen Formulares ein Freigabeansuchen zwecks Weiterleitung an das k. u. k. Kriegsministerium Abt. 7 Bergwerksgruppe einzusenden.

Die Fabrik für ff. Produkte hat auf dem Formular anzugeben:
a) ob ein Schluß besteht,
b) ob ein freihändiger fester Kauf vorliegt,
c) ob die Liefermöglichkeit resp. in welchem Ausmaße diese vorliegt.

Die Fabrik für ff. Produkte hat ferner rechtzeitig ein Erzeugungspräliminare für die in Betracht kommenden Monate nach Sorten getrennt vorzulegen. Den Freigabeansuchen ist, falls erforderlich, ein Transportbescheinigungsformular beizuschließen. Diese Verfügung gilt ab 1. Juli 1917 und sind in Hinkunft die notwendigen Ansuchen für die kommenden 2 Monate spätestens am 1. des Vormonats seitens der Fabriken für ff. Produkte vorzulegen. Später einlangende Ansuchen bleiben unberücksichtigt z. B. sind die Ansuchen für September und Oktober d. J. am 1. August fällig.

2) Bezüglich neuer Aufträge:

Die verbrauchende Industrie hat für jene Quantitäten, welche sie bisher nicht gedeckt hat, jeweils für das darauf folgende halbe Jahr durch jene Fabriken ff. Produkte, bei welchen sie die Eindeckung in Aussicht nimmt, beim k. u. k. Kriegsministerium einzureichen. Das k. u. k. Kriegsministerium wird auf Grund der jeweils bestehenden Verhältnisse den Abschluß mit der betreffenden Firma freistellen, oder andere Firmen, welche die Deckung des Bedarfes durchführen können, namhaft machen.

Der Bedarf der eigenen Unternehmungen wird generell freigegeben, ist jedoch in jedem einzelnen Falle dem k. u. k. Kriegsministerium zu melden. Quantitäten bis zu einer Waggonladung können im direkten Heeresbedarfsfalle voll geliefert werden, jedoch sind unbedingt derartige Quantitäten dem k. u. k. Kriegsministerium sofort ordnungsgemäß mitzuteilen.

Zu Punkt 1 wird noch bemerkt, daß bestehende Schlüsse resp. feste Aufträge durch vorstehende Verfügung nicht aufgehoben werden, sondern daß die jeweils vom k. u. k. Kriegsministerium freigegebenen Quantitäten auf die Schlüsse, bezw. Aufträge zu liefern sind.

Die Fabriken für ff. Produkte haben in diesem Sinne ihre Abnehmer zu verständigen.

Bezüglich der Roh-Materialwirtschaft gilt die gleiche Form, ausgenommen jedoch nur die Anordnung betreffend die Abgabe von Quantitäten bis zu einer Waggonladung in besonders dringenden Fällen, welche beim Roh-Materialbezug nicht in dem Maße auftreten können.

Das Kriegsministerium wird sich durch genaue Kontrolle von der sinngemäßen Durchführung vorstehender Verfügung überzeugen. Die vorgeschriebenen Formulare sind bei der k. u. k. Bergwerkinspektion des Kriegsministeriums Wien, II, Praterstraße 12 erhältlich.

Liquidation einer französischen Unternehmung. Auf Grund der Verordnung, betreffend Liquidation französischer Unternehmungen, vom 14. März 1917 (Reichs-Gesetzbl. S. 227) ist die Liquidation für die in den Gemarkungen Baumbach, Wirges und Horchheim gelegenen, etwa 12,38 ha großen Tongruben und Wiesen der französischen Staatsangehörigen Witwe Paul Simons im Unterwesterwaldkreise angeordnet. (Liquidator: Steinzeugfabrikant August Hanke in Höhr).

Kriegsbegeisterung in amerikanischen Töpfereien. Wie The Pottery, Glass & Brass Salesman berichtet, herrscht in den Töpfereien von Ohio und Umgegend wilde Kriegsbegeisterung. Über den Tongruben flattern während der Vesperpause kleine Flaggen, und immer wird eine patriotische Ansprache gehalten, singt ein Quartett oder ein gemischter Chor patriotische Lieder. Die Fabriken haben sämtlich große Flaggen aufgezogen. Selbstverständlich wird die Fabrik mit dem größten Flaggenstock besonders namhaft gemacht; es ist H. R. Wyllie China Company, Huntington, W. Va., deren Flaggenstock 26,21 m hoch ist, während die Flagge 3,048 × 5,486 m mißt. Die Töpfer haben eine Infanterie-Kompany gebildet, die nachts gedrillt werden.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. in Selb. In der ordentlichen Hauptversammlung wurde die Tagesordnung einstimmig genehmigt und dem Vorstand und Aufsichtsrat Entlastung erteilt. Die ausscheidenden Aufsichtsratsmitglieder wurden einstimmig wiedergewählt. Die Dividende von 10 v. H. ist sofort zahlbar.

A.-S. Dansk Porcelaens-Fabrik, Kopenhagen. Bei der vor Jahresfrist gegründeten Gesellschaft konnten die Arbeiten trotz der durch den Krieg erschwerten Lage in befriedigender Weise gefördert werden. Die Errichtung der Fabrikgebäude und Öfen sowie die Beschaffung der Einrichtung konnte ohne wesentliche Verzögerung erfolgen, so daß im Januar der Betrieb aufgenommen werden konnte. Ende Februar gingen die ersten Lieferungen aus der Fabrik, und schon in nächster Zeit wird eine volle Ausnutzung der Leistungsfähigkeit des Werkes möglich sein. Die Beschaffung geeigneter Arbeitskräfte und die Versorgung mit Rohstoffen hat bisher keine großen Schwierigkeiten bereitet.

Vereinigte Mosaikplattenwerke Friedland-Sinzig Akt.-Ges. Laut Geschäftsbeschluß vom 31. Dezember 1916 erzielte die Gesellschaft für das abgelaufene Geschäftsjahr 1916 in Friedland einen Warengewinn von 80 493,22 M, in Sinzig einen solchen von 50 260,73 M, außerdem gingen auf früher abgeschriebene Forderungen 2292,73 M ein und erbrachte der Verkauf eines Wertpapieres 424,55 M. Demgegenüber erforderten Unkosten, Zinsen usw. 186 811,68 M und Abschreibungen 102 271,24 M. Es ergibt sich also ein Verlust von 155 611,94 M, der mit 2628,79 M aus dem Reservefonds gedeckt und mit 152 983,15 M auf neue Rechnung vorgetragen werden soll. Der Krieg mit seinen mannigfachen Folgeerscheinungen hat auch das abgelaufene Geschäftsjahr ungünstig beeinflußt. Wenn es der Gesellschaft auch trotz der schwierigen Verhältnisse gelungen ist, den Sinziger Betrieb mit den verfügbaren Kräften fast das ganze Jahr über aufrecht zu erhalten, so hat sie sich doch in Friedland auf eine Erzeugungsdauer von nur 5 Monaten auf dem Werke II beschränken müssen, während Werk I außer Betrieb blieb. Behördliche Maßnahmen legten gegen Mitte des Jahres die Privatbautätigkeit fast in allen Bezirken gänzlich still. Dafür entstand aber in den umfangreichen Erweiterungsbauten der Kriegsindustrie ein ergiebiges Absatzgebiet, so daß die Gesellschaft ihre Erzeugnisse in beträchtlichen Mengen dahin abstoßen konnte. Dieser Umstand trug vorzugsweise dazu bei, einerseits eine Verringerung des Gesamtabsatzes gegenüber dem Vorjahre zu verhindern und andererseits einen größeren Auftragsbestand in das neue Jahr übernehmen zu können. Die erzielten Verkaufspreise ließen infolge der ständig gestiegenen Aufwendungen für Roh- und Betriebsstoffe und Löhne und angesichts der nicht voll ausnutzbaren Erzeugungskraft bei nur ganz geringer Verminderung der Gesamtunkosten nicht nur keinen Nutzen, sondern erwiesen sich sogar als verlustbringend. Nichts war daher erklärlicher, als daß eine angemessene Preiserhöhung für die Erzeugnisse angestrebt wurde; aber erst gegen Ende des Jahres konnte mit den übrigen deutschen Mosaikplattenfabriken eine Verständigung über eine solche Maßnahme erzielt werden, die das Ergebnis der Jahresrechnung jedoch nicht mehr zu beeinflussen vermochte. An Hypotheken sind weitere 65 000 M abgezahlt und wieder in eigenen Besitz genommen worden. Die erlittenen geringen Verluste sind nicht erwähnenswert. Die auf Außenstände vorgenommenen Abschreibungen beziehen sich fast allein auf Forderungen an Schuldner, die zum Heeresdienst eingezogen sind. Die Gesellschaft erwartet, daß der größte Teil der abgeschriebenen Beträge in späteren Jahren dem Unternehmen wieder zugute kommen wird. Die mit der Fortdauer des Krieges auf dem gesamten Verkehrs- und Wirtschaftsgebiete zugenommenen Schwierigkeiten bedrohten die Werke am Jahresschluß mit einem vollständigen Stocken der Zufuhr an Rohstoffen und Kohle. Von dem Bestreben geleitet, das Unternehmen vor weiteren Verlusten zu schützen, entschloß sich die Gesellschaft, ihre maschinellen Anlagen in den Dienst der Rüstungsindustrie zu stellen. Sie hat in verhältnismäßig kurzer Zeit mit geringen Aufwendungen einen Teil der hierdurch notwendig gewordenen Änderungen vollzogen und befindet sich zur Zeit in flotter Herstellung, die ihr hoffentlich auch den erwünschten Nutzen erbringen wird.

Ad. Deidesheimer Akt.-Ges., Neustadter Mosaikplattenfabrik in Neustadt a. H. Der Fabrikationsgewinn 1916 beträgt 24 193 M und aus der Sanierung stehen 88 977 M zur Verfügung. Nach Tilgung des Verlustes von 56 280 M und nach Abzug der Unkosten und Abschreibungen mit 55 616 M verbleibt ein vorzutragender Überschuß von 1274 Mark. Nach der Sanierung beträgt das Aktienkapital jetzt 15 000 M Aktien und 124 000 M Vorzugsaktien.

Vereinigte Großalmeroder Thonwerke. In der Hauptversammlung wurde die Verteilung einer Dividende von 5 v. H. für das Jahr 1916 beschlossen. Der aus dem Aufsichtsrat ausscheidende Kommerzienrat Gustav Jung (Neuhütte), wurde wiedergewählt.

Vereinigte Chamottefabriken vormals C. Kulmiz, G. m. b. H., Saarau i. Schles. Laut Geschäftsbericht vom 31. 12. 1916 erzielte die Gesellschaft für das abgelaufene Geschäftsjahr 1916 einschließlich der Fabriken Halbstadt und Marktredwitz einen Rohgewinn von 1 041 999,30 M. Nach 223 647,83 M Abschreibungen und abzüglich 92 914,41 M Zinsen und 9400 M Rückstellungen verbleibt einschließlich 814,83 M Gewinnvortrag aus dem Vorjahre ein verfügbarer Gewinn von 716 851,89 M.

Chamotte- und Klinker-Fabrik Waldsassen Akt.-Ges. In der Hauptversammlung wurden Geschäftsbericht nebst Bilanz, Gewinn und Verlustrechnung für das Jahr 1916 genehmigt. Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Generaldirektor R. Bonfils (Siegersdorf) wurde wiedergewählt.

Kaolinwerke vorm. Camill Schwalb & Co., G. m. b. H., Karlsbad. Die Gesellschaft schließt 1915-16 mit einem kleinen Betriebsgewinn ab, was auf die außerordentlich gesteigerten Umsätze der Poschezauer Schlämmerei zurückzuführen ist. Die Zettlitzer Kaolin-Bergbau- und Schlämmerei G. m. b. H., Karlsbad, mußte ihren umfangreichen Besitz brach liegen lassen, so daß ein erheblicher Verlust entstand. Der Verlust dieser beiden Tochtergesellschaften der Deutsch-Österreichischen Kaolinwerke Akt.-Ges., Berlin, beträgt rund 90 000 M, der Gesamtverlust 285 719 M. Inzwischen ist die Poschezauer Schlämmerei vergrößert worden.

Akt.-Ges. Porzellanfabrik Weiden, Gebrüder Bauscher. Ordentliche Hauptversammlung: 30. Juni 1917, nachmittags 3 Uhr, in den Geschäftsräumen der Gesellschaft. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Änderung des § 19 der Statuten.

Porzellanfabrik Moschendorf Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 27. Juni 1917, nachmittags 2½ Uhr, im Hotel Kaiserhof in Hof.

Rheinische Chamotte- und Dinas-Werke, Cöln. Ordentliche Hauptversammlung: 30. Juni 1917, nachmittags 4 Uhr, im Hotel Monopol zu Cöln. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Beschlußfassung über den Ankauf des in den Gemeinden Mehlem, Lannesdorf, Muffendorf und Godesberg gelegenen, dem Bankhause Deichmann & Co. in Cöln gehörigen, für diese bisher von der Fabrik feuerfester Steine G. m. b. H. in Mehlem betriebenen Anwesens, bestehend aus 3 ha 23 a 51 qm Grundstücken mit aufstehenden Fabrikgebäuden und Fabrikeinrichtungen sowie in 10 ha 44 a 46 qm großem Grundbesitz und Hälfteanteil an einer von der Fabrik zu den Gruben führenden Grubenbahn (deren andere Hälfte unserer Gesellschaft gehört.

Es wird die Verteilung einer Dividende von 5 v. H. (i. V. 0) vorgeschlagen.

Th. Neizert & Co. Akt.-Ges., Fabrik feuerfester Produkte, Bendorf a. Rhein. Ordentliche Hauptversammlung: 30. Juni 1917 im Hotel „Monopol", Düsseldorf, Kaiser-Wilhelmstraße und Oststraßen-Ecke. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Beschlußfassung über die Herabsetzung des Grundkapitals von M 318 000 auf M 309 000 zum Zwecke der Sanierung der Gesellschaft, dergestalt, daß die Stammaktien im Gesamtbetrage von M 280 000 um M 273 000, also im Verhältnis von 40 : 1, und die Vorzugsaktien im Gesamtbetrage von M 38 000 um M 36 000, also im Verhältnis von 19 : 1 zusammengelegt werden, unter entsprechender Änderung des Gesellschaftsvertrags. — Für den Fall, daß die erwähnte Herabsetzung nicht beschlossen wird: Beschlußfassung über die Verwertung des Gesellschaftsvermögens durch Veräußerung des Vermögens im ganzen (§ 303 des Handelsgesetzbuchs) sowie über Preis und Bedingungen

der Veräußerung. — Für den Fall, daß die obige Herabsetzung beschlossen wird: a. Beschlußfassung über die Gleichstellung der Vorzugsaktien mit den Stammaktien. b. Beschlußfassung über die Erhöhung des Grundkapitals um M 191 000 durch Ausgabe von 191 auf den Inhaber lautenden neuen Aktien zum Nennbetrage unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre, indem 140 neue Aktien an die Firma Gebr. Lüngen, Erkrath, gegen Aufrechnung mit einem M 140 000 betragenden Teile ihres Guthabens an die Gesellschaft und weitere 51 neue Aktien derselben Firma Gebr. Lüngen, Erkrath, gegen Barzahlung übertragen werden, unter Zubilligung von festzusetzenden Vorzugsrechten, seitens der Generalversammlung, für die neuen Aktien.

Handelsregister-Eintragungen.

Fraureuth. Porzellanfabrik Fraureuth Akt.-Ges. Die Prokura von Adolf Röhring ist erloschen. Dem Kaufmann Karl Weiß ist Gesamtprokura dergestalt erteilt, daß er die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen oder einem Mitglied des Vorstandes vertreten kann.

Niederlößnitz. Schön & Co., Keramische Kunstwerkstätten. Die Niederlassung ist nach Kötzschenbroda verlegt worden.

Altrohlau. Altrohlauer Porzellanfabriken Moritz Zdekauer Nachfolgerin Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther, Gesellschaft m. b. H. Der bisherige Geschäftsführer Friedrich Schallner ist gelöscht. Der Geschäftsführer Hugo Auvera ist nunmehr selbständig vertretungs- und zeichnungsbefugt.

Altrohlau. Schneider & Co., Erzeugung von Porzellan und Handel mit Porzellan und keramischen Waren. Die Vertretungs- und Zeichnungsbefugnis des Gesellschafters Josef Lehnhart ist gelöscht. Vertretungs- und firmazeichnungsberechtigt ist nunmehr der Gesellschafter Franz Anton Schneider selbständig.

Fischern, Böhmen. Bawo & Dotter, Porzellan- und Schmelzmalerei. Ausgetreten sind die Gesellschafter Henry Witte, Gustav Otto George Lenke und Karl F. W. Bawo. Nunmehriger Alleininhaber ist der bisherige Gesellschafter E. L. Maximilian Füssel.

Muskau, C. L. Paul Weinhold, Tonwerke. Die Firma ist erloschen.

Braunschweig. Jos. Roß, Porzellan- und Glashandlung. Durch das durch Tod erfolgte Ausscheiden des Mitgesellschafters, Kaufmann Joseph Roß, ist die offene Handelsgesellschaft aufgelöst. Das Handelsgeschäft wird mit allen Beständen und Verbindlichkeiten von der Witwe des Kaufmanns Joseph Roß, Magdalene geb. Weingärtner, unter unveränderter Firma auf alleinige Rechnung fortgesetzt.

Konkurs. Kaufmann Robert G. Kühn in Manebach, in Firma Rob. G. Kühn, Porzellan-Engros, Puppen und Christbaumschmuck, Manebach. Konkursverwalter: Bücherrevisor Carl Eichinger (Arnstadt i. Th.) Anmeldefrist: 20. Juni 1917. Gläubigerversammlung und allgemeiner Prüfungstermin: 29. Juni 1917, vormittags 11½ Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht: 20. Juni 1917.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Dem Diplom-Ingenieur R. Bodlaender, Betriebsleitere der Akt.-Ges. der Gerresheimer Glashüttenwerke wurde das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

Dem Direktor der k. k. Fachschule für Glasindustrie in Haida, Heinrich Strehblow wurde das österreichische Kriegskreuz für Zivilverdienste zweiter Klasse verliehen.

Die Handels- und Gewerbekammer in Reichenberg hat für ihren ausscheidenden Sekretär Hofrat Fritz Carus in der k. k. Fachschule für Glasindustrie Haida einen Gedenkpokal in Glasschnitt anfertigen lassen.

Wittener Glashütten Akt.-Ges. In der Hauptversammlung, in der 501 Stimmen vertreten waren, wurde nach längeren Erörterungen gegen 10 Stimmen das Angebot des Gußstahlwerks Witten auf Erwerb sämtlicher Immobilien und Einrichtungen der Glashüttenwerke angenommen. Der Kaufpreis, der in bar entrichtet wird, beträgt 900 000 M. Er ist zahlbar ein Jahr nach Friedensschluß. Dabei ist den Wittener Glashütten die Berechtigung eingeräumt worden, das Werk in der jetzigen Weise noch weitere drei Jahre über den Friedensschluß hinaus zu treiben. Die Verwaltung bemerkte bei der Befürwortung des Antrages, daß durch die ungünstige örtliche Lage der Fabrik namentlich infolge der Ausdehnung des Gußstahlwerks die Fabrikationsmöglichkeit besonders hinsichtlich der Arbeiterverhältnisse immer schwieriger sei, und daß keine Aussicht auf Besserung vorhanden wäre. Ob die Glashütten Akt.-Ges. eine neue Fabrik errichten wird, lasse sich zur Zeit nicht sagen. Ursprünglich habe das Gußstahlwerk beabsichtigt, die Gesellschaft zum Kurse von 160 v. H. zu erwerben. Der Plan ließ sich aber nicht durchführen, weil es nicht möglich war, die Forderung des Gußstahlwerks, das gesamte Aktienkapital einzustellen, zur Durchführung zu bringen.

Manufacture de Glaces et Produits-Chimiques St. Gobain. Die mit 60 Mill. Fr. Kapital arbeitende Gesellschaft erzielte einen Reingewinn von 32 067 205 Fr (i. V. 10 992 910 Fr) und zahlt eine Dividende von 180 Fr (170 Fr). Der Gewinnvortrag beträgt 25 043 Fr.

Thermos Akt.-Ges., Berlin. Ordentliche Hauptversammlung: 28. Juni 1917, vormittags 11 Uhr, im Hotel Friedrichsbahnhof, früher Russischer Hof, Berlin, Georgenstr. 21-22.

Vaterländische Glas-Versicherungs-Akt.-Ges., Cöln. Ordentliche Hauptversammlung: 27. Juni 1917, nachmittags 4 Uhr, im Gesellschaftsgebäude, Hohenzollernring 53, zu Cöln.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Deutscher Verband der Flaschenfabriken, G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 18. April 1917 ist nach Inhalt der Niederschrift der Gesellschaftsvertrag (§ 3) geändert und die Gesellschaftsdauer bis 31. Dezember 1929 festgesetzt. Aufgehoben ist die Bestimmung über eine frühere Liquidationseröffnung. Ergänzend ist eingetragen: Der Gesellschaftsvertrag verlängert sich jeweils um 5 Jahre, wenn er nicht spätestens ein Jahr und einen Monat vor Ablauf der Vertragsfrist gekündigt wird. Zur Kündigung ist jeder Gesellschafter befugt.

Berlin. Haidemühler Glashüttenwerke G. m. b. H. Sitz: Haidemühl bei Spremberg. In Berlin-Schöneberg ist eine Zweigniederlassung errichtet.

Fürth, Bayern. Bayerische Spiegel- und Spiegelglasfabriken, Akt.-Ges. in Fürth (vorm. W. Bechmann, vorm. Eduard Kupfer & Söhne). Durch Beschluß der Hauptversammlung vom 18. Mai 1917 wurde § 2 des Gesellschaftsvertrags abgeändert. Derselbe lautet nun: „Gegenstand des Unternehmens ist die Fabrikation von Glas, Spiegeln und einschlägigen Artikeln jeder Art sowie der Handel hiermit“ usw. wie früher.

Benrath. Spiegelglasfabrik Reisholz Akt.-Ges. Der Ingenieur Heinrich Engels ist zum weiteren Vorstandsmitgliede bestellt.

Berlin. Rathenower Optische Industrie „Mars“ G. m. b. H., Neue Schleuse bei Rathenow. In Berlin ist eine Zweigniederlassung errichtet.

Bülach. Schweizerische Glasfabrik Helvetia A.-G. in Liq. Die Firma ist erloschen.

Konkurs. Glasschleiferei und Glasgravieranstalt Gustav Rösel in Langewiesen. Inhaber: Glasschleifer Gustav Rösel. Schlußtermin: 25. Juni 1917, vormittags 11½ Uhr.

Emailindustrie.

Personalnachrichten. Dem langjährigen Prokuristen und Leiter des Emaillierwerks von C. A. Schwotzer in Zwönitz (Erzgeb.), Bernhard Strinitz, wurde das Sächsische Albrechtskreuz verliehen.

Handelsregister-Eintragungen.

Halbergerhütte bei Brebach. Rudolf Böcking & Cie., Erben Stumm-Halberg und Rudolf Böcking, G. m. b. H. Dem Kaufmann Albert Cullmann ist Gesamtprokura erteilt in der Weise, daß er berechtigt ist, die Firma mit einem der übrigen Prokuristen zu zeichnen und die Gesellschaft zu vertreten.

Cottbus. Neu eingetragen wurde: Emil Hausding. Inhaber: Maschinenbauer Emil Hausding. Geschäftszweig: Maschinenbauerei, Schleiferei, Vernickelungs- und Emaillieranstalt sowie Dreherei. Gleichzeitig ist eingetragen als neuer Inhaber: Kaufmann Richard Wolff. Der Übergang der in dem bisherigen Betriebe begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist ausgeschlossen.

Verschiedenes.

Besitzwechsel. Die seit 17 Jahren bestehende Stein- und Keramische Buntdruckerei G. m. b. H. in Leipzig ging durch Kauf in den Besitz der Wiedemannschen Druckerei Akt.-Ges. in Saalfeld über.

Adressen rumänischer Schuldner. Vom „Verband zur Wahrung deutscher Interessen, E. V.“, Verbandshauptstelle Berlin C 2, Burgstraße 26, werden alle deutschen Gläubiger rumänischer Firmen darauf aufmerksam gemacht, daß zur Geltendmachung ihrer Ansprüche vollständige Bezeichnung jeder Schuldneradresse in Rumänien unerläßlich ist. Die Bukarester Stelle dieses Verbandes, die als „Vermögensschutzstelle in Rumänien, Deutsche Abteilung“ der Militärverwaltung in Rumänien untersteht, kann ihre Arbeiten erfolgversprechend nur durchführen, wenn die deutschen Gläubiger in dieser Hinsicht wie auch zur Kennzeichnung ihrer Forderungen ihr tunlichst genaue Angaben zur Verfügung stellen.

Handelsregister-Eintragung.

München. Graphitwerk Kropfmühl Akt.-Ges. Die Hauptversammlung vom 24. Mai 1917 hat die Erhöhung des Grundkapitals um 2 840 000 M und die entsprechende Änderung des Gesellschaftsvertrags beschlossen. Die Erhöhung des Grundkapitals ist erfolgt. Das Grundkapital beträgt jetzt 3 500 000 M. Die neuen, auf den Inhaber lautenden Aktien zu je 1000 M werden zum Nennbetrag ausgegeben. Auf das erhöhte Kapital macht die „Anna Langheinrich, Kommanditgesellschaft“ in München gegen Gewährung der 2840 neuen Aktien folgende Sacheinlagen: 1) Sie bestellt auf den im Hauptversammlungsprotokoll näher bezeichneten Grundstücken eine Grunddienstbarkeit — Graphitausbeuterecht — zugunsten der jeweiligen Eigentümer der ebendort genannten Grundstücke der Aktiengesellschaft. 2) Sie überträgt der Aktiengesellschaft den ihr gegen diese auf Grund des Gründungsvertrags zustehenden Anspruch auf alljährliche Bezahlung der Hälfte des den Betrag von 12 v. H. des jeweiligen Grundkapitals übersteigenden Betriebsüberschusses. 3) Sie bewilligt die Löschung einer auf einem Grundstück der Aktiengesellschaft eingetragenen Grunddienstbarkeit — Graphitausbeuterecht.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

△0

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-,
Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 25.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag

Berlin, 21. Juni 1917

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Jahresbericht 1916-17 der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland.

Das abgelaufene Geschäftsjahr hat der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung im Gegensatz zu den vorhergegangenen Kriegsjahren den erfreulichen Zuwachs von 13 Mitgliedern gebracht. Zum ersten Mal seit Bestehen der Abteilung hat aber auch ein Mitglied, Herr Fachschuldirektor Gewerbeschulrat Dr. W. Pukall, seinen Austritt erklärt. Vergebens haben wir versucht, ihn von seinem bedauerlichen Beschluß wieder abzubringen. Wir verlieren in ihm ein Mitglied unseres Arbeitsausschusses, auf dessen Mitarbeit wir besonders große Hoffnungen setzten, ungern sehen wir ihn aus unserer Mitte scheiden, geben aber die Hoffnung nicht auf, daß er später einmal den Weg zu uns zurückfinden möge. Die Mitgliederzahl ist jetzt auf 132 angewachsen, von denen 85 Verbandsmitglieder und 47 Einzelmitglieder sind.

Auf Anregung des Verbandes keramischer Gewerke hat der Vorstand im vorigen Jahre beschlossen, die durch den Krieg unterbrochene Arbeit wieder aufzunehmen. Er erließ zunächst ein Rundschreiben an die Mitglieder, in dem diese gebeten wurden, ihre Erfahrungen mit den infolge des Rohstoffmangels in den Handel gebrachten zahlreichen Ersatzstoffen bekannt zu geben. Sodann wurde auf den 21. Oktober 1916 eine Sitzung des ständigen Arbeitsausschusses nach Berlin einberufen, zu der auch die übrigen Mitglieder eingeladen wurden. In dieser stark besuchten Versammlung wurde über das Ergebnis des in der Ersatzstoffrage an die Mitglieder versandten Rundschreibens berichtet, worauf Herr Fachschuldirektor Professor Dr. E. Berdel einen Vortrag über borsäurefreie Steingutglasuren und Herr C. Tostmann einen solchen über die für die keramische Industrie in Betracht kommenden Ersatzstoffe und ihre Verwendbarkeit hielten. Der Bericht über das Rundschreiben ist den Mitgliedern vertraulich zugegangen; die beiden Vorträge wurden in den Verbandszeitschriften veröffentlicht und sind den Mitgliedern außerdem als Sonderdrucke übersandt. Ein Bericht über die Ausschußsitzung ist an die Mitglieder verteilt worden, so daß hier darauf verwiesen werden kann. Ebenso ging den Mitgliedern das Ergebnis der von Herrn Tostmann im Auftrage des Arbeitsausschusses angestellten Versuche zur Herstellung von blei-, borsäure- und natronfreien Glasuren zu.

Über das Ergebnis der vom Verband keramischer Gewerke veranlaßten Versuche über die Verwendbarkeit von Bleierz zu feinkeramischen Glasuren wird in der diesjährigen Hauptversammlung berichtet.

Eine am 6. November 1916 an sämtliche Mitglieder gerichtete Anfrage, ob sie die Bearbeitung weiterer Fragen, den Ersatz knapp gewordener Versatzstoffe betreffend, wünschten, brachte keine weiteren Anregungen.

Mit Wiederaufnahme der Arbeiten wurden im vergangenen Jahre auch die Mitgliederbeiträge wieder eingezogen. Die Einnahmen beliefen sich im Jahre 1916 auf 1873,70 M, während die Ausgaben 916,29 Mark betrugen. Es ist also ein Überschuß an Einnahmen von 957,41 M erzielt worden. Der gesamte Vermögensbestand der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung belief sich am 31. Dezember 1916 auf 10 310,71 M.

Der starke Rückgang der Einnahmen ist darauf zurückzuführen, daß von den zum Heeresdienst einberufenen Mitgliedern keine Beiträge erhoben wurden, in der Hauptsache aber darauf, daß die keramischen Fachverbände, die uns vor dem Kriege namhafte Zuwendungen machten, diese erfreuliche Unterstützung unserer auf die Weiterentwickelung der deutschen keramischen Industrie gerichteten Bestrebungen noch nicht wieder aufgenommen haben. Dies ist nun so bedauerlicher, als es uns ohne diese Beiträge in der Folge nicht möglich sein wird, so weiterzuarbeiten, wie wir begonnen haben, da die Mitgliederbeiträge die Kosten dann nicht decken würden. Trotz der großen Anforderungen, die gerade jetzt an die Arbeitskraft jedes Einzelnen gestellt werden, haben wir eine so freudige Bereitwilligkeit zur tätigen Mitarbeit gefunden, die ja auch durch die reichhaltige Tagesordnung unserer heutigen Hauptversammlung dargetan wird, daß wir hoffen dürfen, auch in Zukunft eine erfolgreiche Tätigkeit entfalten zu können, wenn unsere Arbeit entsprechend unterstützt wird.

Über den Einfluß von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern.

Dr.-Ing. Felix Singer, Selb. Bay.

(Fortsetzung von S. 143.)

Ein zweiter Teil der Springerschen Ausführungen (in der gleichen Nummer der Keramischen Rundschau) wendet sich gegen die von mir angegebenen Grenzen des gewöhnlichen Fensterglases:

$$\left.\begin{array}{l} 0{,}4 - 0{,}6\ CaO \\ 0{,}6 - 0{,}4\ Na_2O \end{array}\right\} 2{,}5 - 3{,}0\ SiO_2$$

und weist auf Grund der in der Glasindustrie gewöhnlich benutzten Tscheuschner'schen Formel nach, daß ein Teil dieser Gläser nicht als gut zu bezeichnen ist. Springer bemerkt dann aber sehr richtig:

„Freilich werden in der Glasindustrie — und insofern hat der Verfasser mit seiner Behauptung schon recht — vielfach Gläser von abweichender Zusammensetzung, z. B. nach allen obigen Segerformeln erschmolzen"

und betont schließlich:

„Freilich muß betont werden, daß alle diese Gläser durch die Einführung der Tonerde, besonders bei hohem Gehalt, in ihrer Zusammensetzung ganz bedeutend verbessert wurden."

Hiermit greift er das wesentliche der Arbeit nochmals auf, deren Aufgabe zunächst eine rein praktische war. Die in obigen Segerformeln angegebenen Zahlen umfassen mit voller Absicht sehr weite Grenzen, die über das gute Mittelmaß hinausgehen, denn sie wurden auf Grund zahlreicher eigener Analysen und Literaturangaben gewählt, um die Untersuchung auf alle in der Industrie wirklich vorkommenden Gläser auszudehnen. Da es sich um eine praktische Arbeit handelt, war das berechtigt; das Gegenteil, die Durchführung der Versuche in einem theoretisch richtig auserwählten Beispiel hätte zunächst keine allgemeine praktische Beweiskraft besessen. Wohl aber sind derartige Versuche im Anschluß an die damalige Arbeit von Wert, besonders auch zur endgültigen Klärung der Frage, die Springer in seiner neuen Erwiderung (Nr. 46 der Keramischen Rundschau 1915, S. 280) aufwirft:

„Die von Singer in seiner Entgegnung angeführten Anschauungen bezüglich des Schmelzpunktes von eutektischen Mischungen sind eine allgemein anerkannte Tatsache. Trotzdem ist es aber sehr fraglich, ob die für einfache Gemische geltenden Verhältnisse auch bei oft so komplizierten Stoffmengen, wie es das technische Glas ist, in ihrer Wirkung vollauf zur Geltung kommen. Ferner kann das nach meiner Ansicht, wie ich schon früher bemerkt habe, nur bewiesen werden durch Versuche mit reiner Tonerde oder wenigstens reinem Kaolin; erst solche Probe-

schmelzen können überzeugend wirken und hätten jedenfalls großen praktischen und theoretischen Wert. Es ist also wohl möglich, daß die Herabsetzung des Glasschmelzpunktes bei Verwendung von pegmatithaltigem Sand auch dem Einfluß der Tonerde infolge Bildung eines eutektischen Gemisches zuzuschreiben ist; sicherlich aber übt hierbei der Pegmatit selbst infolge seines eigenen niedrigen Schmelzpunktes und seines hohen Alkaligehaltes einen wesentlichen Einfluß aus."

Betrachtet man die beiden Erwiderungen Springers, so fallen folgende Widersprüche auf: Zuerst:

> „Nicht der Einführung der Tonerde an sich, sondern dem Gebrauch des leichter schmelzbaren und bereits alkalihaltigen Pegmatits verdankt das Glas seine bessere Schmelzbarkeit."

später:

> „Es ist also wohl möglich, daß die Herabsetzung des Glasschmelzpunktes bei Verwendung von pegmatithaltigem Sand auch dem Einfluß der Tonerde infolge Bildung eines eutektischen Gemisches zuzuschreiben ist."

Ebensowenig stimmt die Äußerung der zweiten Erwiderung:

> „Die von Singer in seiner Entgegnung angeführten Anschauungen bezüglich des Schmelzpunktes von eutektischen Mischungen sind eine allgemein anerkannte Tatsache"

trotz ihrer Einschränkung:

> „Trotzdem ist es aber sehr fraglich, ob die für einfache Gemische geltenden Verhältnisse auch bei oft so komplizierten Stoffmengen, wie es das technische Glas ist, in ihrer Wirkung vollauf zur Geltung kommen"

mit der anfangs vertretenen Ansicht überein:

> „Wenn Tonerde selbst wirklich die Schmelzbarkeit des Glases herabsetzen würde, dann müßte ein Glasgemenge offenbar umso leichter in Fluß kommen, je mehr Tonerde bezw. Pegmatit verwendet wird, ähnlich wie bei zunehmendem Alkalizusatz. Dem widersprechen aber die eigenen Versuche des Verfassers, denn bei höherem Gehalt an Pegmatit werden die Gläser schwerer schmelzbar, bezw. es verschwindet der „Unterschied gegenüber den tonerdefreien Gläsern."

Gegen die hier ausgeführten Springer'schen Anschauungen wende ich mich mit folgender Erwägung: Gerade die Erscheinung, daß der Zusatz eines an sich schwer schmelzbaren Stoffes in geringen Mengen die Schmelzung einer festen Lösung erleichtert und sie bei Zusatz größerer Mengen — bei Überschreitung des eutektischen Punktes — wieder erschwert, ist das typische Merkmal für eutektische Mischungen.

Der endgültige Nachweis, daß Tonerde diesem allgemein gültigen Gesetz entspricht und zwar nicht nur in Einzelfällen einfacher Gemische, sondern auch „bei den oft so komplizierten Stoffmengen, wie es das technische Glas ist, in ihrer Wirkung vollauf zur Geltung kommt", wird, genau den Anregungen Springers folgend, in den hier beschriebenen Versuchen geführt. Es werden Versuchsschmelzen hergestellt — von tonerdefreien Gläsern ausgehend — mit steigenden Tonerdemengen, die in Form von Zettlitzer Kaolin bezw. Aluminiumhydroxyd in den Versatz eingeführt werden. Den Ausgang bilden zwei tonerdefreie Vergleichsgläser, gleichen Kieselsäure- und verschiedenen Alkali- und Kalkgehaltes:

1) $\left.\begin{matrix}0,5\ CaO\\ 0,5\ Na_2O\end{matrix}\right\}\ 3,0\ SiO_2$

2 und 11) $\left.\begin{matrix}0,5\ CaO\\ 0,5\ Na_2O\end{matrix}\right\}\ 0,05\ Al_2O_3\ .\ 3,0\ SiO_2$

3 und 12) $\left.\begin{matrix}0,5\ CaO\\ 0,5\ Na_2O\end{matrix}\right\}\ 0,10\ Al_2O_3\ .\ 3,0\ SiO_2$

4 und 13) $\left.\begin{matrix}0,5\ CaO\\ 0,5\ Na_2O\end{matrix}\right\}\ 0,15\ Al_2O_3\ .\ 3,0\ SiO_2$

5 und 14) $\left.\begin{matrix}0,5\ CaO\\ 0,5\ Na_2O\end{matrix}\right\}\ 0,20\ Al_2O_3\ .\ 3,0\ SiO_2$

6) $\left.\begin{matrix}0,6\ CaO\\ 0,4\ Na_2O\end{matrix}\right\}\ 3,0\ SiO_2$

7 und 15) $\left.\begin{matrix}0,6\ CaO\\ 0,4\ Na_2O\end{matrix}\right\}\ 0,05\ Al_2O_3\ .\ 3,0\ SiO_2$

8 und 16) $\left.\begin{matrix}0,6\ CaO\\ 0,4\ Na_2O\end{matrix}\right\}\ 0,10\ Al_2O_3\ .\ 3,0\ SiO_2$

9 und 17) $\left.\begin{matrix}0,6\ CaO\\ 0,4\ Na_2O\end{matrix}\right\}\ 0,15\ Al_2O_3\ .\ 3,0\ SiO_2$

10 und 18) $\left.\begin{matrix}0,6\ CaO\\ 0,4\ Na_2O\end{matrix}\right\}\ 0,20\ Al_2O_3\ .\ 3,0\ SiO_2$

Versätze:

Nr.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Kalkspat	50	50	50	50	50	60	60	60	60	60
Soda, wasserfrei	53	53	53	53	53	42	42	42	42	42
Aluminiumhydroxyd	—	8	16	23	31	—	8	16	23	31
Quarz	181	181	181	181	181	181	181	181	181	181
	284	292	300	307	315	283	291	299	306	314

Nr.	11	12	13	14	15	16	17	18
Kalkspat	50	50	50	50	60	60	60	60
Soda, wasserfrei	53	53	53	53	42	42	42	42
Zettlitzer Kaolin, roh	13	26	39	52	13	26	39	52
Quarz	175	169	163	157	175	169	163	157
	291	298	305	312	290	297	304	311

Die Durchführung dieser Versuche erfolgte in gleicher Weise wie früher: die einzelnen Schmelzsätze wurden zusammengewogen, trocken innig gemischt und in einzelnen Versuchskapseln zur Schmelzung gebracht. Um hierbei beobachten zu können, wie die Schmelzung erfolgt, wurden von jedem Glassatz drei verschiedene Kapseln verschiedenen Temperaturen ausgesetzt und zwar wurde hierfür die Schmelztemperatur der Segerkegel 7, 12 und 16 gewählt. Auf diese Weise kann man den Schmelzprozeß jedes einzelnen Glases für sich auch nachträglich noch beobachten.

Die Ergebnisse dieser Versuche sind: die tonerdefreien Schmelzen 1 und 6 sind die schwerstschmelzbaren und zwar ist die Schmelze 6 noch etwas schwerer schmelzbar als 1. Der Eintritt von Tonerde macht beide Gläser leichter schmelzbar und zwar ist schon der Eintritt von 0,05 Al_2O_3 auf 1 RO . 3 SiO_2 auffallend charakteristisch. Mit der allmählichen Steigerung des Tonerdegehaltes bis 0,20 Al_2O_3 auf die genannte Segerformel tritt eine stetige Verbesserung der Schmelzbarkeit ein. Die obigen Versuche haben daher die zulässige Tonerdegrenze noch nicht überschritten. Die Einführungsform der Tonerde als Aluminiumhydroxyd oder als Zettlitzer Kaolin ist für die erkennbare Schmelzpunktserniedrigung belanglos, d. h. die Sinterung und Schmelzung der einzelnen Gemische wird in den Grenzen der technischen Beobachtungsmöglichkeiten in gleicher Weise beschleunigt, gleichgültig in welcher Verbindung die Tonerde in dem Ausgangsversatz enthalten ist. Lediglich die Tonerdemenge ist von sichtbarem Einfluß auf den Schmelzvorgang, die Form ist hierbei nicht von Belang.

Zur Erklärung dieses Vorgangs muß man sich den Schmelzvorgang, im Gegensatz zu den Anschauungen Springers, denen ich mich ursprünglich auch angeschlossen habe, nicht vorwiegend als „Sandschmelze" vorstellen, sondern zu allernächst als chemische Reaktion. Springer meint:

> „Die Glasschmelze ist der Hauptsache nach eine Sandschmelze, besteht doch auch das technische Glas durchschnittlich zu fast drei Vierteln aus der Kieselsäure des Sandes. Allein nur in den seltensten Fällen wird Sand allein zu einem Glase verschmolzen (Quarzglas), weil er zu schwer schmelzbar ist, denn der Schmelzpunkt für reinen Quarzsand, wie z. B. Hohenbockaer Sand, liegt erst bei etwa 1800°; deshalb werden gewöhnlich Alkalien, Erdalkalien usw. als Flußmittel zugesetzt."

Im Gegensatz hierzu wird der Vorgang der Glasschmelze charakteristischer wohl dargestellt als chemische Reaktion der innigst gemischten Glasrohstoffe Kieselsäure, Alkali, Kalk usw. zunächst an den Berührungsstellen der verschiedenen Reagentien bei einer verhältnismäßig niedrigen Temperatur. Ich verweise hierzu auf die Arbeit Pukalls über „Anorganische Synthesen" (Silikatzeitschrift 2. Jahrgang 1914, Heft 4, 5 und 6), in der nachgewiesen wurde, daß Kieselsäure bereits bei 950° C mit den meisten Basen in Reaktion tritt. Bei den weiter unten beschriebenen Glasschmelzversuchen Nr. 19 und 20 wurde eine weitgehende Frittung sogar schon bei etwa 750° C beobachtet. Bei der normalen Glasschmelze wird man daher den Beginn der Reaktion wohl allgemein auch bereits unter 1000° C anzunehmen haben, derart, daß die einzelnen Körner der verschiedenen Stoffe an ihren Berührungsstellen miteinander in Reaktion treten. Zunächst werden dadurch wohl alle möglichen Verbindungen, bezw. feste Lösungen der aufeinander reagierenden Körper gebildet, die von der endgültigen Zusammensetzung des Glases wohl weit entfernt sind, je nachdem an der einen oder anderen Stelle gewisse der Glasrohstoffe im Überschuß vorhanden sind. Bei steigender Temperatur greifen diese schon gebildeten Verbindungen, eventuell unter teilweiser Schmelzung, den noch unberührten Kern der einzelnen Körner immer mehr und mehr an, und die allmähliche gegenseitige Lösung erfolgt unter Ausgleich der lokalen Differenzen zum Glasfluß.

Diese chemische Verbindung der einzelnen Gemengteile des Glassatzes mit einander wird nun in gleicher Weise unter 1000° C beginnen, wenn die Kieselsäure nicht als Quarzsand, sondern zum Teil oder ganz in Form von Pegmatit in den Versatz eingeführt wird. Und

bei Annahme des Reaktionsbeginnes unter 1000° C ist es ziemlich unerheblich, ob der Hauptbestandteil des Versatzes für sich allein bei 1400° C oder bei 1800° C schmelzen würde. Daher erwies es sich äußerlich auch als vollkommen belanglos, ob die Tonerde in einer Verbindung in das Glasgemenge eingeführt wurde, die leichter, gleich oder schwerer schmelzbar ist als reine Kieselsäure. Aus diesem Grunde ergaben auch die von Springer als beweiskräftig vorgeschlagenen Versuche der Einführung der Tonerde in den Glassatz in Form von Aluminiumhydroxyd bezw. reinem Kaolin ebenso Schmelzpunktserniedrigungen desselben, wie bei Verwendung von Pegmatit, obwohl der Eigenschmelzpunkt des Pegmatits bei 1400° C unter dem bei etwa 1800° C schmelzenden Quarz liegt, Zettlitzer Kaolin ungefähr den gleichen Schmelzpunkt wie Quarz besitzt und reine Tonerde erst bei etwa 2050° C schmilzt. Die Hauptsache ist, wie die gegenseitige Lösung der gemengten Rohstoffe an sich von statten geht. Hierbei spielt die Art der Bestandteile, die Feinheit ihrer Mahlung und die Innigkeit ihrer Mischung unter Voraussetzung von sonst gleichartiger und richtiger Handhabung neben dem Wärmeverbrauch die größte Rolle.

(Fortsetzung folgt.)

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Technisches Auskunftsbuch von Hubert Joly. Kriegsausgabe. 23. Auflage. Leipzig 1917. Verlag: K. F. Koehler. 1493 Seiten. 12 : 18½ cm. Preis geb. 8.— M.

Später als sonst erscheint in diesem Jahre der „Joly" infolge des Krieges, der eine gänzliche Neubearbeitung des Textes erforderte. Es handelte sich hierbei um 1200 Aufsätze, und es ist lobend anzuerkennen, daß diese große Aufgabe in so kurzer Zeit bewerkstelligt werden konnte trotz der durch die Heerespflicht des Herausgebers und seiner Beamten erfolgten Inanspruchnahme.

Im übrigen ist Einteilung, Äußeres und Umfang dieses vorzüglichen Auskunftsbuches in der alten bewährten Form geblieben, und der treue Ratgeber des Technikers tritt ihm auch in diesem Jahre im vertrauten alten Gewande entgegen.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 39. Versilbern und Vergolden von Glaskugeln. Wie kann man Glaskugeln innen versilbern oder vergolden, und was für eine Masse wird dazu genommen, die dauerhaft ist?

Antworten.

Zu Frage 37. Brennen von Salzglasur und Bleiglasur. Aus Ihrer Frage scheint hervorzugehen, daß Ihnen die Herstellung von salzglasiertem Steinzeug bekannt ist, so daß darauf nicht näher eingegangen zu werden braucht. Das Salzen nur durch die Feuerung wird wohl nicht ausreichen, aber es kann doch keine Schwierigkeiten bieten, im Ofengewölbe die nötigen Einfüll-Löcher anzubringen. Ihre Anfrage, ob der Salzdampf auf Bleiglasur schädlich einwirkt, kann nicht ganz glatt beantwortet werden. Allerdings wirkt das Salz störend auf die Bleiglasur ein, aber in besonderen Fällen ist diese Einwirkung doch wieder derart, daß die dadurch hervorgerufene Veränderung der Glasur das Aussehen des Stückes verbessert. Am besten ist es daher, Sie wagen einen Versuch, ohne den Sie ja doch nicht zum Ziele gelangen.

Zu Frage 38. Verhindern des Haftens der Masse an den Filterpreßtüchern. Ein Mittel zur Tränkung von Filterpreßtüchern, das die gleiche Wirkung wie Kupfersalze ausübt, ist nicht bekannt. Man kann aber auch sehr gut mit ungetränkten Tüchern auskommen und wenn Ihre Masse sich nicht von den Tüchern löst, so muß die Ursache an der Masse liegen. Man findet den Fehler z. B. bei sehr fetten Massen, vor allen Dingen aber auch bei solchen Massen, die Soda enthalten. Dies kommt dann vor, wenn sodahaltige Abfälle aufgeschlämmt werden und nochmals durch die Filterpresse gehen. In diesem Falle kann man das Haften der Masse an den Tüchern verhindern, wenn man dem Masseschlicker so viel Säure (es genügt schon Essig) zusetzt, daß ein in den gut durchgerührten Schlicker getauchtes Stück rotes Lakmuspapier nicht mehr blau oder blaues Lakmuspapier rot gefärbt wird.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Sergeant Felix Herrmann, früherer Geschäftsführer der Fabrik technischer und sanitärer Steingutwaren G. m. b. H. in Breslau.

Gefreiter der Landwehr Paul Haensel, Prokurist der Porzellanfabrik W. Haldenwanger in Spandau.

Auszeichnungen. Unteroffizier Eduard Lützelberger, Expedient in der Porzellanfabrik Bernhardshütte in Blechhammer, erhielt das Eiserne Kreuz II. Klasse.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Ofenfabrikbesitzer Jaschinski in Bartenstein, Ostpr.

Personalnachrichten. Der Prokurist und Geschäftsführer der Steingutfabrik J. Uffrecht & Co. in Neuhaldensleben, Otto Brandt, beging das Jubiläum seiner 25jährigen Tätigkeit bei dieser Firma.

Kommerzienrat Heinr. Aug. Piltz, Mitinhaber der Tonröhrenfabrik H. A. Piltz G. m. b. H. in Bitterfeld, wurde das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

Töpfermeister Carl Winter in Gotha konnte auf das 25jährige Bestehen des von ihm gegründeten Geschäfts zurückblicken.

Töpferei-Berufsgenossenschaft. Die am 14. Juni 1917 in Berlin unter dem Vorsitze des Geh. Oberregierungsrats Dr. Heinecke stattgefundene Genossenschaftsversammlung genehmigte einstimmig den vom Verwaltungsdirektor Dr. Stegmann erstatteten Verwaltungsbericht für das abgelaufene Geschäftsjahr 1916. Nach Vortrag des Berichts über die Prüfung der Jahresrechnung für 1916 wurde dem Vorstande Entlastung erteilt und in den Ausschuß zur Vorprüfung der Jahresrechnung für 1917 die bisherigen Rechnungsprüfer berufen. Der Voranschlag des Haushaltplans für 1918 wurde nach Besprechung gutgeheißen. Besondere Anträge lagen nicht vor, so daß der Vorsitzende die Sitzung mit Worten des Dankes schließen konnte, nachdem an das erkrankte Mitglied des Genossenschaftsvorstands, Fabrikbesitzer Wessely (Hamburg) ein Begrüßungstelegramm abgesandt worden war.

Herstellung von Aluminium. Eine sehr beachtenswerte Maßnahme für die Gewinnung von Aluminium, Aluminiumoxyd (Tonerde) und Aluminiumhydrat (Tonerdehydrat) hat der Bundesrat durch eine Verordnung vom 16. Mai 1917 getroffen. Die Verordnung lautet:

§ 1. Die Errichtung neuer und die Erweiterung bestehender Anlagen zur Herstellung von Aluminium, Tonerde (Al_2O_3) und Tonerdehydrat ist nur mit Genehmigung des Reichskanzlers zulässig. Das Gleiche gilt von der Umwandlung bestehender Anlagen in Anlagen zur Herstellung von Aluminium, Tonerde und Tonerdehydrat. Die Genehmigung ist für solche Anlagen nicht erforderlich, mit deren Errichtung, Erweiterung oder Umwandlung bereits vor Inkrafttreten dieser Verordnung begonnen ist. Der Eigentümer ist jedoch verpflichtet, dem Reichskanzler von solchen Arbeiten bis zum 15. Juni 1917 Anzeige zu erstatten und auf Erfordern nähere Auskunft zu geben. Der Reichskanzler kann die Fortsetzung der Errichtung, Erweiterung oder Umwandlung der Anlagen verbieten. — § 2. Der Reichskanzler kann Bestimmungen über die Erzeugung, den Vertrieb und über die Preise und Lieferungsbedingungen von Aluminium und den daraus gefertigten Waren, sowie von Tonerde und Tonerdehydrat treffen. Er kann die Einfuhr von Aluminium und den daraus gefertigten Waren sowie von Tonerde und Tonerdehydrat regeln. Er kann bestimmen, daß Zuwiderhandlungen gegen die gemäß Satz 1 erlassenen Bestimmungen mit Geldstrafe bis zu 100 000 M und mit Gefängnis bis zu sechs Monaten oder mit einer dieser Strafen bestraft werden, sowie daß neben der Strafe auf Einziehung der Waren erkannt werden kann, auf die sich die strafbare Handlung bezieht, ohne Rücksicht darauf, ob sie dem Täter gehören oder nicht. — § 3. Der Reichskanzler kann Verträge über die Lieferung von Aluminium und den daraus gefertigten Waren, sowie von Tonerde und Tonerdehydrat, die eine Lieferungspflicht von mehr als einem Jahre begründen, für aufgelöst erklären. Diese Erklärung ist insoweit ohne Wirkung, als der Vertrag durch Lieferung der Ware erfüllt war. Die Entscheidung des Reichskanzlers, daß die Voraussetzungen des Satzes 1 gegeben sind, ist endgültig. — § 4. Wer es unternimmt, ohne Genehmigung (§ 1 Satz 1) oder entgegen dem Verbote (§ 1 Satz 5) Anlagen zu errichten, umzuwandeln oder zu erweitern, wird mit Geldstrafe bis zu 100 000 M und mit Gefängnis bis zu 6 Monaten oder mit einer dieser Strafen bestraft. Wer die im § 1 Satz 4 vorgeschriebene Anzeige nicht oder nicht rechtzeitig erstattet oder eine von ihm erforderte Auskunft binnen der gesetzten Frist nicht erteilt oder wissentlich unrichtige oder unvollständige Angaben macht, wird mit Geldstrafe bis zu 1500 M und mit Gefängnis bis zu 3 Monaten oder mit einer dieser Strafen bestraft. — § 5. Die Verordnung tritt mit dem Tage der Verkündung in Kraft. Der Reichskanzler bestimmt den Zeitpunkt des Außerkrafttretens.

Lehrgang für Kunsttöpferei in Molenbeek (Belgien). Auf Anregung des Bildhauers Professor Vandevoorde an der Schule für dekorative Kunst in Molenbeek bei Brüssel wird dort ein Lehrgang für Kunsttöpferei eröffnet. Man will auf diese Weise ein Kunstgewerbe wieder ins Leben zurückrufen, das in der Umgebung von Brüssel ehemals, so besonders in der Gemeinde Schaerbeek, in hoher Blüte stand.

Ullersdorfer Werke. In der Hauptversammlung wurde mitgeteilt, daß im neuen Geschäftsjahre bedeutende Aufträge eingegangen seien. Es sei gelungen, höhere Verkaufspreise durchzusetzen. Die Aussichten für das laufende Geschäftsjahr wurden als sehr günstig bezeichnet.

Gebrüder Heubach A.-G., Lichte-Wallendorf. Ordentliche Hauptversammlung: 30. Juni d. J., 10 Uhr vormittags, in Leipzig, Reichsstraße 14 II.

Dommitzscher Thonwerke A.-G. Ordentliche Hauptversammlung: 6. Juli 1917, nachmittags 4 Uhr, in Berlin W, Behrenstraße 63.

Ton- und Steinzeug-Werke W. Richter & Cie. A.-G. in Bitterfeld. Ordentliche Hauptversammlung: 30. Juni d. J., vormittags 11 Uhr, in Leipzig, Hotel Astoria.

Handelsregister-Eintragungen.

Frankfurt, Main. Neu eingetragen wurde: Chamotte-, Ton- und Quarzitwerke, G. m. b. H. Der Gesellschaftsvertrag ist am 1. August 1916 festgestellt und durch Beschluß der Gesellschafter vom 18. April 1917 abgeändert. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Verkauf von feuerfesten Produkten aller Art, ferner die Gewinnung und der Verkauf von Rohmaterialien der feuerfesten Steinindustrie, der chemischen und der keramischen Industrie. Stammkapital: 150 000 M. Geschäftsführer: Fabrikbesitzer Heinrich Valentin Dahlem (Aschaffenburg) und Kaufmann Hermann Gundlach (Frankfurt a. M.).

Mitterteich. Braungeschirrfabrik Mitterteich Ludwig Meyer. Die Firma ist erloschen.

Neu eingetragen wurde: Braungeschirrfabrik Mitterteich Meyer & Comp. Inhaber: Fabrikant Ludwig Meyer, K. Postexpeditor a. D. Otto Lang und Kaufmann Bruno Wagner (Mitterteich).

Mannheim. Hermann Gerngroß, Großvertrieb von keramischen und Glaswaren. Fritz Meyer-Gerngroß (Mannheim) ist als Prokurist bestellt.

Kemmlitz. Kemmlitzer Kaolinwerke vorm. F. Max Wolf G. m. b. H. Der Gesellschaftsvertrag ist durch den Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 4. Mai 1917 abgeändert worden.

— Dem Kaufmann Willibald Wurbs wurde für die Sächsischen Kaolinwerke G. m. b. H., nicht wie in Nr. 23 fälschlich berichtet, für die Kemmlitzer Kaolinwerke, Prokura erteilt.

Konkurse. Wilhelm Busch, Inhaber einer Porzellan- und Eisenwarenhandlung in Mariadorf bei Eschweiler, Höngenerweg 211a. Schlußtermin: 28. Juni 1917, vormittags 11 Uhr.

Sebastian Reinstadler, Inhaber eines Glas- und Steinwaren-Geschäftes in München. Das Verfahren ist durch Schlußverteilung beendet.

Glasindustrie

Preiserhöhung für Spiegelglas. Der Verein deutscher Spiegelglas-Fabriken G. m. b. H., Köln, teilt mit, daß infolge des ununterbrochenen Steigens der Preise für Rohstoffe und Hilfsmittel, Arbeitslöhne und alle sonstigen Selbstkosten die Preise für alle Glasarten eine Erhöhung von 20 v. H. erfahren mußten.

Spiegelglaswerke „Germania" A.-G., Porz-Urbach. (Sitz in St. Roch-Auvelais, Belgien.) Ordentliche Hauptversammlung: 28. Juni 1917, nachmittags 1 Uhr, im Verwaltungsgebäude der Gesellschaft zu Porz-Urbach bei Cöln.

Handelsregister-Eintragungen.

München. Carl de Bouché. Die Firma ist geändert in Kgl. Bayr. und Kgl. Preuß. Hofglasmalerei Prof. Carl de Bouché. Karl de Bouché senior ist als Inhaber gelöscht. Nunmehriger Inhaber: Kunstmaler und Glasmalereibesitzer Karl de Bouché junior (München).

Carlsfeld, Sa. Glashüttenwerke Carlsfeld, G. m. b. H. Der Geschäftsführer Fabrikdirektor Karl Gustav Doß (Carlsfeld) ist infolge Ablebens ausgeschieden.

Konstein, Bay. F. Ad. Richter & Cie., Glashüttenwerke. Dem Kaufmann Walter Nell (Pößneck) ist Prokura erteilt.

Berlin-Weißensee. Deutsche Luxfer Prismen Gesellschaft m. b. H. Architekt Friedrich Louis Keppler (Berlin) ist nicht mehr Geschäftsführer; die bisher stellvertretenden Geschäftsführer, Architekt Paul Bernhard Liese (Berlin-Tempelhof) und Bankier Fritz Lange (Oldenburg) sind zu ordentlichen Geschäftsführern ernannt.

Berlin. Deutsche Dewarflaschen-Gesellschaft m. b. H. Die von der Gesellschafterversammlung am 4. Juni 1917 beschlossene Abänderung der Fassung der Satzung wurde in das Handelsregister eingetragen.

Emailindustrie.

Verlängerung des österreichisch-ungarischen Emailkartells. Das Kartell der österreichischen und der ungarischen Emailwerke wurde nach dem Beschluß einer in Preßburg stattgefundenen Sitzung bis Ende 1918 verlängert. Den beiden Verbänden gehören je zwanzig Firmen an.

Akt.-Ges. der Hollerschen Carlshütte bei Rendsburg. Nachdem die erste Generalversammlung vertagt worden war, weil die Verwaltung der von Aktionären beantragten Erhöhung der Dividende von 10 auf 20 v. H. nicht zustimmte, wurde in der zweiten Versammlung von der Verwaltung beantragt, aus den beanstandeten drei Bilanzposten die außerordentlichen Abschreibungen mit 124 500 M als Sonderrücklage für Überleitung in die Friedenswirtschaft auszuscheiden und die Dividende auf 10 v. H. zu belassen. Dieser Antrag wurde mit 524 gegen 228 Stimmen genehmigt. Gegen den Beschluß wurde von einem Aktionär, der die Auschüttung von 15 v. H. Dividende beantragte, Einspruch erhoben.

Handelsregister-Eintragung.

Bendorf a. Rh. Concordiahütte, A.-G. in Bendorf am Rhein. In der Generalversammlung vom 12. April 1917 ist die Gleichstellung der Stammaktien 1 bis 60 (in Zukunft Nr. 2101 bis 2160), ohne besondere Zuzahlung, mit den Vorzugsaktien Nr. 1 bis 2100 und die Aufhebung aller den Vorzugsaktionären bisher eingeräumten Rechte beschlossen. Ferner ist die Firma, der Gegenstand des Unternehmens und die Satzung auch im übrigen geändert. Danach firmiert die Gesellschaft in Zukunft Concordiahütte, A.-G. Gegenstand des Unternehmens ist der Betrieb der Concordiahütte zu Bendorf a. Rh., die Gewinnung, der Ankauf und die Nutzbarmachung von Bergbau- und Hüttenerzeugnissen und die Herstellung und Verwertung von Eisen- und Stahlfabrikaten und Nebenprodukten. Das Grundkapital beträgt 2 160 000 M.

Verschiedenes.

Verband Thüringischer Industrieller, Weimar. Am 10. Juni trat der Verband Thüringischer Industrieller in Weimar zu seiner diesjährigen Hauptversammlung zusammen, die das 8. Geschäftsjahr des Verbandes abschließt. Nach der Begrüßung der Erschienenen durch den Vorsitzenden, Geh. Komm.-Rat E. Pferdekämper (Weida), erstattete der Verbandssyndikus Dr. Richter (Weimar) den Geschäftsbericht. Aus diesem sei hervorgehoben, daß die Porzellanindustrie, bei der die Rohstoffschwierigkeiten bisher überwunden werden konnten, infolge des Kohlenmangels in eine sehr schwierige Lage zu kommen droht. Die Bemühungen des Verbandes waren darauf gerichtet, die Lage der einzelnen Industriezweige durch nachdrückliche Vorstellungen bei den Behörden und Maßnahmen der Selbsthilfe soweit als möglich zu verbessern. Auf das Fehlen einer Organisation unseres Wirtschaftslebens im Kriege sind zum großen Teile erhebliche Schwierigkeiten zurückzuführen, in der sich dieses heute befindet. Der Verband hat daher die Schaffung einer kriegswirtschaftlichen Zentralorganisation, eines wirtschaftlichen Generalstabes, sofort nach Kriegsende dringend verlangt. Dieser wird die Fragen der Ernährung, die Verteilung der Arbeitskräfte und der Rohstoffe und die Vergebung der Heeresaufträge zu regeln haben. In der Steuergesetzgebung hat der Verband im Kriegsausschuß der deutschen Industrie an den Vorschlägen für die Steuergesetze mitgearbeitet, um diese für die Industrie erträglich zu gestalten. Hierbei sind bedeutsame Erfolge erzielt worden. Aber nicht nur Gegenwarts-, sondern auch Zukunftsaufgaben beschäftigten den Verband eingehend, vor allem die handelspolitischen Fragen, die für die thüringische Ausfuhrindustrie von ausschlaggebender Bedeutung sind. In der Frage der Auslandsforderungen konnte die Zwangsregistrierung durchgesetzt werden. Ebenso ist die Möglichkeit der Auflösung der Auslandsverträge erwirkt worden. In der Frage der Rohstoffversorgung nach Kriegsende wurde, wie auch der Verband verlangt hatte, ein Reichskommissar für Uebergangswirtschaft eingesetzt, der die Oberaufsicht für die Verteilung der ausländischen Rohstoffe nach Kriegsende zu führen hat. In den wasserwirtschaftlichen Fragen wurde den thüringischen Regierungen die Bedeutung derselben für die Industrie, insbesondere des Werra-Main-Kanals, einer Saalekanalisierung und die Nutzbarmachung der Wasserkraft durch Talsperren dargelegt. Gleichzeitig wurde eine Vereinheitlichung und Neugestaltung des thüringischen Wasserrechtes als notwendig bezeichnet. Die Arbeiterfragen fanden die Aufmerksamkeit des Verbandes ebenfalls. Besonders handelt es sich um die Frage der Überführung des Heeres in die Friedenswirtschaft, die bei der großen Zahl der Einberufenen schwierig sein wird. Es wurde noch hervorgehoben, daß die Verbandsmitglieder für ihre Angestellten und Arbeiter von **Oktober 1915 bis September 1916 an freiwilligen Unterstützungen erheblich über 7 Millionen Mark aufgebracht haben.**

Nach Erstattung des Kassenberichtes, Erledigung der Vorstandswahlen und verschiedener Anträge sprach der frühere Reichstagsabgeordnete, Dr. Weber, Berlin über „Industrie und Übergangswirtschaft".

Er führte aus, daß die längere Dauer des Krieges gezwungenermaßen zur Übergangswirtschaft führen und diese auch voraussichtlich nicht so bald verschwinden lassen würde. Die Industrie wisse heute noch nicht, ob und in welcher Weise sie geregelt werden solle. Das müsse sie bald erfahren, da sie sich darauf einzurichten habe. Der Vortragende behandelte eingehend die Frage der Valuta, der Beschaffung des Rohstoffes und seiner Verteilung, des Schiffsraumes, der Zwangs-Syndikate und Monopole sowie der Demobilisierung der Arbeiter. Er gab der Ansicht Ausdruck, daß die von mancher Seite befürwortete völlige Sozialisierung der Übergangswirtschaft ein Fehlschlag sein und dazu führen würde, das Wiederaufleben der deutschen Industrie stark zu hindern. Nur das einzelne Individuum könne in freier Betätigung den deutschen Produkten auf dem Weltmarkt die alte Stellung zurückerobern. Das schließe nicht aus, daß sich gleichartige Industrien zur Förderung ihrer Zwecke zusammenschlössen und mehr als in früherer Zeit zum Zwecke der Betätigung auf dem Inlandsmarkte zusammengingen. Diese freie Betätigung der Industrie und des legitimen Handels müsse natürlich Hand in Hand gehen mit der Arbeit des Übergangs-Kommissars, dem ausreichende Machtbefugnisse zur Seite stehen müßten. — Trotz des schweren Kampfes, der der Industrie bevorstände, sei kein Grund zu dem vielfach verbreiteten Pessimismus vorhanden, daß es nicht gelingen würde, den deutschen Produkten die alte Stellung auf dem Weltmarkt wieder zu erobern; denn auch die anderen Staaten hätten ebenso wie Deutschland durch den Krieg gelitten.

Ausfuhrverbot. Die Ausfuhr von festem und flüssigem Wasserglas aus Österreich-Ungarn ist verboten.

Einfuhrbewilligung und Beschlagnahme. Nach der Bundesratsverordnung vom 16. 1. 1917 über die Regelung der Einfuhr ist die Einfuhr aller Waren über die Grenze des Deutschen Reiches nur mit Bewilligung der zuständigen Behörde gestattet. Auf Grund dieser

Bestimmungen ist die Einfuhr für gewisse Waren und aus gewissen Ländern in einzelnen Fällen oder allgemein freigegeben worden. Diese Freigaben haben verschiedentlich in Handelskreisen die Auffassung hervorgerufen, daß die einfuhrberechtigten Waren beim Grenzübergang nicht der Beschlagnahme unterliegen können. Das ist jedoch, wie von zuständiger Seite mitgeteilt wird, keineswegs der Fall. Vielmehr bleiben die gesetzlichen Bestimmungen, wonach eingeführte Waren der Meldepflicht, der Beschlagnahme oder sonstigen Verordnungen und Verfügungsbeschränkungen zugunsten bestimmter Kriegsstellen oder Kriegsgesellschaften unterliegen, bestehen, auch wenn eine Einfuhrbewilligung erteilt oder die Einfuhr allgemein freigegeben ist. Es empfiehlt sich, im Einzelfalle bei den zuständigen Kriegsgesellschaften Auskunft einzuholen.

Zulassung der Einfuhr gewisser Waren ohne besondere Einfuhrbewilligung. Die Einfuhr von Gegenständen, die nachweislich dazu bestimmt sind, als Muster zur Ausführung von Lieferungsaufträgen ausländischer Besteller zu dienen, und deren Übersendung ohne Berechnung erfolgt, ist ohne besondere Einfuhrbewilligung zuzulassen.

Zu der Verordnung über den Verkehr mit Sulfat sind folgende Ausführungsbestimmungen erlassen worden: § 1. Sulfat (kalziniertes und kristallisiertes Glaubersalz) darf nur mit Genehmigung der Zentralstelle für Sulfatverteilung in Berlin abgesetzt werden. Die Zentralstelle für Sulfatverteilung steht unter der Aufsicht des Reichskanzlers. § 2. Mit Gefängnis bis zu sechs Monaten oder mit Geldstrafe bis zu zehntausend Mark wird bestraft: 1. wer Sulfat (kalziniertes und kristallisiertes Glaubersalz) ohne die im § 1 Abs. 1 vorgeschriebene Genehmigung absetzt, 2. wer den Bedingungen zuwiderhandelt, unter denen eine nach § 1 Abs. 1 vorgeschriebene Genehmigung erteilt ist. Neben der Strafe kann auf Einziehung der Stoffe erkannt werden, auf die sich die strafbare Handlung bezieht, ohne Unterschied, ob sie dem Täter gehören oder nicht. § 3. Die Bestimmungen treten am 1. Juli 1917 in Kraft.

Steigende Graphitgewinnung in Steiermark. Die Graphitförderung Steiermarks 1916 hat wesentlich zugenommen; sie stellte sich auf 198 317 dz (54 933 dz mehr als in 1915) im Werte von 1 632 016 K bei einem Durchschnittswerte von 8,22 K (3,39 K mehr als in 1915) für 1 dz. Abgesetzt wurden insgesamt 198 397 dz (53 163 dz mehr als in 1915), hiervon nach Deutschland 99 009 dz, nach der Schweiz 7029 dz und nach Belgien 100 dz.

Meßamt. Die Diensträume des Meßamtes befinden sich jetzt im Gebäude Katharinenstraße 1 (Alte Wage) und zwar zunächst im III. Obergeschoß. Bis zum Beginn der Herbstmesse werden die künftigen Geschäftsräume im Erdgeschoß und I. Obergeschoß soweit hergerichtet sein, daß diese Räume vorläufig während der Messe für den Verkehr mit dem Publikum benutzt werden können. Der weitere innere Ausbau dieser Diensträume erfolgt dann nach der Herbstmesse.

Meßwohnungsnachweis. Die unter der bisherigen Bezeichnung „Amtlicher Wohnungsnachweis des Verkehrs-Vereins Leipzig" Handelshof, Laden 27, tätig gewesene Vermittlungsstelle für Meßwohnungen ist auf das Meßamt für die Mustermessen übergegangen und heißt nunmehr „Wohnungsnachweis des Meßamtes". Die Geschäftsstelle befindet sich jetzt Katharinenstraße 1 (Alte Wage), während der Messe wird auf dem Hauptbahnhof — Querbahnsteig — eine Zweigstelle eingerichtet. Es empfiehlt sich eine möglichst frühzeitige Bestellung der Wohnung.

Werkmeister und Vorarbeiter nach AVG. Nach allgemeiner Auffassung nimmt der Werkmeister eine Mittelstellung zwischen Betriebsbeamten und Gewerbegehilfen ein, innerhalb der die betriebsleitende und die auf körperlicher Mitwirkung beruhende Tätigkeit ungefähr auf gleicher Bedeutung stehen. Vom Werkmeister ist der Vorarbeiter zu unterscheiden, wobei aber im einzelnen Falle die Grenze zweifelhaft und fließend sein kann. Für die Entschädigung kommt nicht nur die Dauer der Zeit in Betracht, die der Angestellte auf die betriebsleitende Tätigkeit einerseits und die körperliche Mitarbeit andererseits verwendet, sondern auch die Rücksicht auf andere Umstände. Von Bedeutung wird sein, welche der beiden Arten der Betätigung für den Betrieb wichtiger erscheint; aber auch die Höhe des Lohns, die Dauer der Kündigungsfrist, die Ausbildung des Betreffenden u. a. m. sind bei der Frage, ob eine der Angestelltenversicherung unterliegende Betätigung vorliegt, mit in Erwägung zu ziehen. Die Bezeichnung als Meister oder ähnlichem kann nicht ohne weiteres maßgebend sein. Es kommt erfahrungsgemäß sehr oft vor, daß Leute, welche älter und erfahrener sind, in gewissem Umfange mit der Aufsicht über die übrigen beauftragt werden und denjenigen Teil der Arbeit zu verrichten haben, welcher eine größere Erfahrung, schärfere Aufmerksamkeit und eine größere Gewandtheit voraussetzt. Dadurch allein werden aber solche Arbeiter noch nicht zu Werkmeistern oder Angestellten in ähnlich gehobener Stellung im Sinne des § 1 Abs. 1 Nr. 2 AVG.

Zur Begriffsbestimmung des Betriebsunfalls. Die Entscheidung darüber, ob ein entschädigungspflichtiger Unfall vorliegt, hängt davon ab, ob die unfallbringende Handlung „beim Betriebe" vorgenommen wurde, ob also der Verletzte einer Gefahr erlegen ist, der er in Ausübung seiner Betriebstätigkeit ausgesetzt war. Ist dagegen die Gefahr bringende Tätigkeit lediglich persönlichen Neigungen entsprungen und hat sich der Verletzte nur aus Spielerei, also zu einem dem Betriebe völlig fremden Zwecke an einer Betriebseinrichtung zu schaffen gemacht, so kann eine solche Tätigkeit dem Betriebe nicht zugerechnet werden, selbst wenn sie räumlich und zeitlich mit ihm zusammenfällt und auch eine Betriebseinrichtung zum Zustandekommen des schädigenden Ereignisses mitgewirkt hat (Reichsversicherungsamt Ia 5796/44).

Unfallrente und Eheschließung. Die Kriegswirtschaft hat zu einer erhöhten Heranziehung der weiblichen Arbeitskräfte zur Industrie geführt; die Folge ist, daß auch in größerem Umfange Ansprüche auf Unfallrenten erwachsen. Vielfach wird nun die Ansicht vertreten, daß die Arbeiterin das Recht auf Rentenbezug verliert, sobald sie sich verheiratet. Man will in der Verheiratung durch die damit begründete Unterhaltspflicht des Ehemanns eine wesentliche Änderung der für die Zusprechung der Rente maßgebenden Verhältnisse erblicken und erachtet damit die Begründung zu einer entsprechenden Abänderung des Rentenurteils oder zum Wegfall der Rentenpflicht für gegeben. Nach einer Entscheidung des RG läßt sich aber nicht allgemein der Satz aufstellen, daß die Erwerbsfähigkeit der Frau durch die Heirat an wirtschaftlichem Werte verliere; darüber kann vielmehr nur im Einzelfall entschieden werden. Dabei sind Stand und Beruf der Ehegatten besonders zu berücksichtigen, da häufig auch nach der Heirat die Frau entweder selbst erwerbstätig oder im Erwerbsgeschäfte des Mannes mit tätig ist. Die Minderung der Erwerbsfähigkeit der Frau tritt daher auch nach der Verheiratung noch in die Erscheinung und kann dann sehr wohl durch Geld ausgeglichen werden.

Postverkehr in und mit Rumänien. Ab 1. Juni ist der Postverkehr, und zwar vorläufig nur für einfache Briefe und Postkarten, innerhalb des Gebietes der Militärverwaltung in Rumänien und zwischen diesem Gebiete und den Vierbundstaaten freigegeben worden. Die Briefe müssen offen aufgegeben werden und dürfen nicht über vier Seiten lang sein. An Rumänen und andere feindliche Staatsangehörige im Gebiete der Militärverwaltung dürfen nur Karten geschrieben werden. Aufschrift und Mitteilungen sind in deutscher, ungarischer, bulgarischer oder türkischer Sprache abzufassen; innerhalb des Gebietes der Militärverwaltung ist auch die rumänische Sprache zulässig. Die Sendungen nach und aus den Vierbundstaaten müssen mit genauer Anschrift und mit dem Vermerk „Über Postüberwachungsstelle Nr. 24" versehen sein. Die Gebühren werden nach den Sätzen des Weltpostvereins erhoben.

Deutsche Gold- und Silberscheideanstalt vormals Roessler in Frankfurt a. Main. Die Gesellschaft, die für 1916-17 eine Dividende von 27 v. H. gegen 25 v. H. in 1915-16 vorschlägt, erzielte im abgelaufenen Jahre einen Überschuß von 9 106 596 M (1915-16: 8 286 776 Mark). Nach Ausschüttung der Dividende, der Tantiemen und Gratifikationen sowie einer Zuwendung von 500 000 M (wie i. V.) an die Kriegsrücklage verbleibt ein Vortrag auf neue Rechnung von 1 424 475 Mark (1 372 244). Einem Auszuge aus dem Geschäftsbericht entnehmen wir folgende Mitteilungen der Verwaltung: „Die Fortdauer des Krieges übte auf die einzelnen Betriebe unseres Unternehmens ihren Einfluß aus. Einige mußten weiter eingeschränkt, andere ganz eingestellt werden. Dagegen erwiesen sich die Vorkehrungen, die wir im Vorjahre getroffen hatten, um dem andauernden Mangel an gewissen Rohstoffen zu begegnen und unseren Betrieb den Kriegsverhältnissen anzupassen, als durchaus zweckentsprechend. Wir konnten sie weiter ausbauen und mit den Ergebnissen, die wir auf diese Weise erzielten, reichlich den Ausfall decken, den wir durch die oben erwähnten Einschränkungen und Stillegungen erlitten haben. In dem im Vergleich mit dem Vorjahre gestiegenen Gesamtergebnis des nunmehr verflossenen Betriebsjahres sind die Erträgnisse unserer amerikanischen Beteiligungen noch enthalten. Die unsicheren Aussichten für die Zukunft lassen es geboten erscheinen, die zur Deckung von Ausfällen und zur Zahlung der Kriegsgewinnsteuer bereits geschaffene Rücklage durch eine weitere Abzweigung vom Reingewinn zu erhöhen."

Ordentliche Hauptversammlung: 4. Juli l. J., vormittags 11 Uhr, im Sitzungssaal der Gesellschaft.

Braunstein-Versorgungs-Gesellschaft m. b. H. in Berlin. Ordentliche Hauptversammlung: 28. Juni 1917, vormittags 10 Uhr, im Zimmer Nr. 13 des Dienstgebäudes der Handelskammer zu Berlin, Berlin NW 7, Dorotheenstraße 8.

Handelsregister-Eintragungen.

Trier. Trierer Eisengießerei und Maschinenfabrik vorm. August Feuerstein Akt.-Ges. Dem Buchhalter Felix Hübner (Trier) ist Gesamtprokura erteilt in der Weise, daß er nur in Gemeinschaft mit einem Prokuristen die Firma zu zeichnen und die Gesellschaft zu vertreten berechtigt ist.

Berlin. Elektro-Osmose Akt.-Ges. (Graf Schwerin Gesellschaft). Rittergutsbesitzer Sigismund von Treskow (Schloß Friedrichsfelde bei Berlin) ist bis Schluß der Aktionärversammlung über die Bilanz für das Geschäftsjahr 1916-17 aus dem Aufsichtsrate in den Vorstand abgeordnet. Ferner ist die von der Aktionärversammlung am 19. Mai 1917 beschlossene Abänderung der Satzung in das Handelsregister eingetragen worden.

Harzgerode. Harzgeroder Maschinenfabrik, G. m. b. H. Die Änderung des Gesellschaftsvertrages ist am 2. Juni 1917 dahin beschlossen, daß der Sitz der Gesellschaft von Harzgerode nach Mägdesprung im Harz verlegt und die Firma in „Mägdesprunger Eisenhüttenwerk, G. m. b. H." geändert ist.

Gimbweiler. Feldspatwerke Gimbweiler, G. m. b. H. Justizrat Johannes Strauß (Saarbrücken) ist Liquidator. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 12. Januar 1917 ist die Gesellschaft aufgelöst.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Tüchtige Porzellandreher,

auch Kriegsbeschädigte, gesucht.

Lindner & Co., Fabrik elektrotechn. Porz.-Apparate,
Jecha - Sondershausen.

Isolatorendreher und Kapseldreher

werden zum sofortigen Eintritt gesucht.

H. Schomburg & Söhne A.-G., Roßlau, Anh.

Tüchtiger

Kapseldreher

zum sofortigen Eintritt gesucht.
Richard Eckert & Co. A.-G.,
Volkstedt, Schwarzb.-Rudolst.

Wir such. z. mögl. sofort. Antritt je 1 militärfreien, tücht.

Oberbrenner,
Abgiesser
und Einrichter,
Glasierer
und
Giesser für
grosse Hohlgeschirre.

Angebote an
Porzellanfabrik
Fraureuth A.-G.,
Fraureuth b. Werdau i. S.

Einige Formengiesser

für sofort gesucht.
Carl Krister,
Porzellanfabrik,
Waldenburg, preuß. Schlesien.

Tüchtiger Freidreher

sofort gesucht.
J. Glatz (Nachfolger E. Huber),
Kunsttöpferei,
Villingen (Schwarzwald).

Wir suchen tüchtigen, in Isolatoren und Stanzerei erfahrenen

Oberdreher,
tüchtige Dreher

für Gebrauchsgeschirr und elektrotechn. Art.,

1 Graveur,
1 Kapseldreher,
2 Brennhausarbeiter,
sowie
Giesserinnen.

Nur Leute die auf dauernde Stellung reflektieren, militärfrei sind, wollen sich melden.

Rheinische Porzellan-Fabrik
G. m. b. H.,
Mannheim

Einige

Matrizenschlosser

suchen zum sofortigen Eintritt
H. Schomburg & Söhne, A.-G.,
Roßlau, Anh.

Wir suchen zum 1. Juli oder später einen durchaus zuverlässigen

Buchhalter,

der mit doppelter Buchführung und Abschluß vollständig vertraut sein muß. Bewerber wollen ihre Gesuche mit Zeugnisabschriften, Angabe der Militärverhältnisse und Gehaltsansprüche einreichen.

Krautheim & Adelberg,
Porzellanfabrik,
Selb in Bayern.

Erster Geselle oder Werkmeister,

welcher mit der Fabrikation (Glasurversatz, Brennen etc.) vertraut ist, wird zur Leitung meiner Fabrik per sofort oder später eingestellt.
Wilhelm Bonn, Königsberg i. Pr.
Ofen- u. Tonwarenfabrik.

Wir suchen für dauernde Stellung

einen tüchtigen
Maler

für Unterglasur und Emaille. — Ferner einen militärfreien, selbständig arbeitenden

Drucker.

Steingutfabrik Staffel G. m. b. H.,
Staffel-Lahn
bei Limburg a. d. Lahn.

Wir suchen zum sofortigen Eintritt

1 oder 2 tüchtige
Formengiesser.

Porzellanfabrik Schönwald
Abt. Arzberg,
in Arzberg, Oberfranken.

Fachliteratur

liefert die Keramische Rundschau,
Berlin NW 21, Dreysestrasse 4.

Gesuchte Stellungen.

Erstklassiger Keramiker.

(Steingut, Tafelgeschirr, sanit. Spülwaren aus Hartsteingut und Feuerton, Porzellan usw.), als langjähriger Leiter großer Werke erprobt, auch kaufmännisch, in Organisation, Kalkulation usw. gründlich erfahren, erbietet sich zur

selbständigen Leitung

einer größeren Fabrik. Feinste Referenzen. Anfragen erbeten unter R Z 1648 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Porzellanmaler,

19 Jahre alt, m. g. Zeugnis, z. Zt. zurückgestellt, sucht Stellung. Angebote mit Lohnangabe erbeten.
Arthur Oehme, Chemnitz (Sa.), Gustav Freytagstr. 2 I.

Verschiedenes.

12 Morg. Sandfelder

zur Sandentnahme sofort zu verkaufen. Angebote unter R R 290 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

---

1 f. neuer lieg.

Tonschneider

(Pergande & Gerste), Leist. 2000 kg die St., Zyl. 325 × 900 mm, wenige Wochen in Gebrauch gew., ab Fürstenwalde z. verk.
Oskar Große, Dresden-N.,
Sängerstraße 10.

Für den Export

nach der Türkei zu kaufen gesucht. Emaillewaren, Teller, Glaslampen, Lampenzylinder, Tee- u. Kaffeetassen, Bierflaschen. Bemusterte Angebote erbittet
Karl E. Poteril, Hamburg,
Gertrudenkirchhof 21.

Magnesia

carbonica sofort lieferbar.
A. Niemeyer, Berlin W 35.

Gummiringe,

83 × 96 mm, kauft sofort jeden Posten
Sächsische Glasindustrie
G. m. b. H.,
Brand-Erbisdorf i. Sa

Borax, Borsäure,

vorteilhaft,
Borax-Ersatz, Salpeter-Ersatz, Schwerspat, Dextrin, Cumaronharz, Soda-Ersatz.
Dr. Overhage, Siegen.

Etwa 35 Ladungen

Einkochgläser

monatlich

ab September abzugeben.

Hugo Heckert G. m. b. H.

Halle a. S., Dessauerstr. 52.

Telephon: 5820 und 5821.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-,
Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag

XXV. Jahrgang, Nr. 26. Berlin, 28. Juni 1917

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Siebeinrichtung an Gießtöpfen.

Direktor Reinh. Seidel.

Meist sind es ja Erscheinungen unerfreulicher Art, die Veranlassung geben, daß wir unseren Gießtöpfen erhöhte Aufmerksamkeit zuwenden. Plötzlich auftretende Eisenflecke oder sonstige Verunreinigungen, Staublöcher, Blasen, Wellen u. dergl. lassen in uns leicht Zweifel an der richtigen Beschaffenheit der in Verwendung befindlichen Gießtöpfe aufsteigen. Häufig finden wir dann ja auch bei eingehender Prüfung dies und jenes, was zu den unerwünschten Ergebnissen beigetragen haben kann. Stete Sorgfalt und scharfe Überwachung empfiehlt sich deshalb bezüglich dieses wichtigen Arbeitsgerätes dringend. Wir werden unser Augenmerk hier vor allen Dingen auf die Beschaffenheit, dann die Behandlung und ferner die rechtzeitige Ausbesserung bezw. Erneuerung richten müssen.

Alle Überwachung im Gebrauch wird uns ganz wesentlich erleichtert und die Fehlerquellen sind sofort auf ein Mindestmaß herabgedrückt, wenn wir hinsichtlich der Beschaffenheit unbedingt daran festhalten, daß zur Herstellung von Gießtöpfen für die Porzellanerzeugung ausschließlich reines Zinkblech verwendet wird. Insbesondere ist es hierbei wichtig, daß auch der kräftige Fußring durch mehrere Lagen reinen Zinkblechs hergestellt wird und namentlich die Einlage des als Verstärkung dienenden Bordwulstes aus Zink- oder Messingdraht besteht. Ebenso darf für die Herstellung der Henkel nur Zinkblech und als Wulsteinlage Zinkdraht Verwendung finden. Unbedingt abzulehnen sind also alle verzinkten Eisenblechtöpfe oder solche mit verzinkten Eisendraht- bezw. Eisenblech-Einlagen an den Verstärkungsstellen. Auch Nieten, soweit solche zur Anwendung kommen, dürfen niemals aus Eisen, sondern müssen aus Messing sein. Derartige Gießtöpfe stehen im Preise natürlich höher als solche aus Eisenblech, sparen aber alle Kosten neuer Verzinkungen, haben eine weit höhere Lebensdauer und ihr Blech läßt sich für kleinere Größen stets wieder verwenden. Vor allen Dingen aber gewährleisten sie uns ständig und auch dann die vollkommene Reinerhaltung des Schlickers von Rost und Eisen, wenn keine tägliche diesbezügliche Überwachung stattfindet. Unsere Überwachung kann sich auf die regelmäßige gründliche Reinigung beschränken, die wir sehr erleichtern können, wenn die Gestaltung des Gießtopfbodens nicht in der veralteten Art, die Bild 1 zeigt, sondern in der durch Bild 2 veranschaulichten zweckmäßigeren Weise geschieht.

Bild 1. Bild 2.

Das hier bezüglich der Gießtöpfe Gesagte gilt natürlich auch in gleicher Weise für die Wassergefäße und Schwammbehälter der Gießer und Gießerinnen.

Vermeiden wir nun bei Beachtung der vorstehenden Ausführungen vornehmlich die Schlickerverunreinigung durch Rost und Eisen, so können wir den Gießtöpfen auch eine Einrichtung geben, die der Blasenbildung im Schlicker entgegen arbeitet und so zahlreiche weitere Fehlerquellen beseitigt.

Zu diesem Behufe versehen wir jeden Gießtopf-Ausguß in der in Bild 3 und 4 gezeigten Art mit einem Schlickersieb. Dieses muß aus Messing, in Zinkblechrahmen gefaßt und so gestaltet sein, daß es sich bequem anbringen und wieder entfernen läßt. Auch muß es den Ausguß fest umschließen, damit aller Schlicker durch das Sieb läuft. Diesen Anforderungen ist dadurch Rechnung getragen, daß das entsprechend der Innenwandung des Gießtopfes gebogene Sieb mit seinem Rahmen in einen Zinkblechfalz paßt, der den Ausguß des Topfes umgibt und ein bequemes Herausziehen und Hineinschieben des Siebes jederzeit gestattet.

Bild 3.

Das Sieb bewirkt die sichere Zerteilung der im Schlicker enthaltenen Luftblasen vor dessen Eintritt in die Gießform. Wir werden aber beim Gebrauche finden, daß zur Erreichung dieses Zweckes das Sieb sehr häufig gereinigt werden muß, da es sich leicht vollsetzt. Um die damit verbundenen Störungen zu vermeiden, werden wir den Gießern zu jedem Gießtopf mehrere Siebe beistellen, die ein dem Bedarfe entsprechendes sofortiges Auswechseln gestatten, und deren Reinigung dann am Schlusse des jeweiligen Arbeitsganges auf einmal vorgenommen werden kann.

Die Einführung dieser Siebeinrichtung empfiehlt sich insbesondere auch für jene Betriebe, in denen die sofortige Wiederverwendung des aus den Formen ausgegossenen Schlickers gestattet ist, und die infolge Unachtsamkeit der Gießer häufig über Poren, Blasen und Knoten klagen.

Bild 4.

Die zu wählende Maschenweite der verwendeten Siebe muß in jedem einzelnen Falle erprobt werden, da sie von der Art und Dicke des Schlickers abhängt. In allen Fällen aber kommt eine gerin-

gere Maschenzahl als diejenige des Klopfsiebes vom Schlickerquirl in Frage.

Die vielfach geübte, an sich gewiß empfehlenswerte Gepflogenheit, den Schlicker aus dem Quirl oder dem Schlickerfaß durch ein Sieb in den Gießtopf zu gießen, bildet keinen Ersatz für vorstehend beschriebene Siebeinrichtung. Abgesehen von der mangelnden Zuverlässigkeit der Durchführung schon deshalb nicht, weil Knoten- und Blasenbildung durch verschiedene Ursachen auch während der Gießarbeit und im Gießtopf noch möglich sind.

Über den Einfluß von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern.

Dr.-Ing. Felix Singer, Selb i. Bay.

(Fortsetzung von S. 155.)

Über den Wärmeverbrauch schreibt Springer:

„Zudem ist zu bedenken, daß der Pegmatit bereits eine gewisse Menge von Alkalien enthält, so daß also schon ein Teil der für das zu schmelzende Glas nötigen Alkalien mit der Kieselsäure verbunden ist. Es müssen also weniger Alkalien in Form von Soda, Sulfat oder Pottasche erst mit dem Sande verschmolzen werden. Da nun aber bekanntlich gerade dieser Vorgang einen großen Teil der Glasschmelzhitze verbraucht, so kann dieselbe bei Verwendung des Pegmatits, wobei der Alkalizusatz verringert ist, bedeutend niedriger gehalten werden, d. h. das Glasgemenge wird auch aus diesem Grunde leichter schmelzbar.“

Springer nimmt hierbei an, daß zum Vollzuge der chemischen Reaktion: $Na_2O + CaO + 6\ SiO_2 = Na_2\,Ca\,Si_6\,O_{14}$ (amorph) Wärme verbraucht wird, diese Reaktion also endotherm erfolgt. Diese Annahme ist, wie im folgenden ausgeführt wird, irrtümlich.

Die allgemeine chemische Erfahrung hat gelehrt (vgl. Hollemann „Unorganische Chemie“ 7. Auflage, 1909, S. 139), daß bei weitaus den meisten chemischen Vorgängen Wärme entwickelt und nur in einer viel geringeren Anzahl von Fällen Wärme gebunden wird. Besonders über die „Thermochemie der Kieselsäure und der Silikate“ hat Mulert in der „Zeitschrift für Anorganische Chemie“ (1912, S. 198—240) seine wertvolle Arbeit veröffentlicht. Ich entnehme derselben den hier besonders interessierenden Abschnitt (S. 237):

„In Tabelle 20 sind die sämtlichen in den vorangehenden Untersuchungen bestimmten Bildungs- und Kristallisationswärmen der Silikate zusammengestellt.“

„Daneben sind (mit stehendem Kreuz bezeichnet) noch mehrere, den Bestimmungen Tammans (Tamman: „Über die Beziehungen zwischen den inneren Kräften und Eigenschaften der Lösungen“.) entnommene Kristallisationswärmen von Silikaten angeführt.“

Tabelle 20.

Mineral	Bildungswärme für 1 Mol in Kal	Bildungswärme für 1 g in Kal	Kristallisationswärme für 1 Mol in Kal	Kristallisationswärme für 1 g in Kal
Natriumsilikat	+ 97,85	+ 0,800	—	—
Calciummetasilikat	+ 15,2	+ 0,129	—	—
Eisenmetasilikat	+ 10,0	+ 0,0757	—	—
Manganmetasilikat	+ 5,4	+ 0,0411	+ 8,52	+ 64,9
Zinkorthosilikat	— 23,74	— 0,106	+ 9,04	+ 40,5
Zinkmetasilikat	+ 2,49	+ 0,0175	—	—
Diopsid	—	—	+ 20,18†	+ 93†
Leucit	+ 101,6	+ 0,257	+ 11,38†	+ 26†
Mikrolin	+ 104,2	+ 0,187	+ 46,33†	+ 83†
Adular	+ 131,2	+ 0,235	+ 55,72	+ 99,8
Eläolith	—	—	—	+ 73†
Analcim	+ 85,22	+ 0,215	—	—
Natrolith	+ 95,76	+ 0,277	—	—
Heulandit	+ 59,44	+ 0,114	—	—

„Außerdem sind noch die von Le Chatelier [Compt. rend. 120 (1895)] nach der früher beschriebenen Methode bestimmten Bildungswärmen der Silikate von Ca, Fe und Mn wiedergegeben.“

„Wir sehen, daß die Bildungswärmen für 1 g der Aluminiumsilikate, mit Ausnahme des Heulandits, keine sehr großen Unterschiede aufweisen; sie schwankt etwa um den Wert 220 Kal für 1 g. Der wechselnde Kieselsäuregehalt scheint also keinen größeren Einfluß auf die Bildungswärme der Aluminiumsilikate auszuüben. Auffallend ist der Unterschied in den Bildungswärmen des Adulars und des ihm chemisch gleichen Mikrolins. Die Annahme, daß der Adular als ein Kryptomikrolin aufzufassen sei, erscheint hiernach, wenn die Lösungswärmen richtig bestimmt sind, wenig berechtigt.“

„Wir können mit Hilfe dieser Bildungs- und Kristallisationswärmen die Temperatursteigerungen berechnen, die bei der Bildung bezw. Kristallisation der in Tabelle 20 angeführten Silikate eintreten würden. Wir wollen dabei die Annahme machen, daß die Bildung bezw. Kristallisation so schnell verläuft, daß ein merklicher Temperaturabfluß währenddessen nicht stattfinden kann. Wir erhalten dann die folgenden Werte:

Tabelle 21.

Mineral	Spez. Wärme	Temperatursteigerung bei der Bildung	Temperatursteigerung bei der Kristallisation
Mangansilikat	0,17	—	+ 350°
Zinkorthosilikat	0,14	— 750°	+ 300°
Zinkmetasilikat	0,16	+ 100°	—
Mikrolin	0,183	+ 1000°	+ 450°
Adular	0,183	+ 1300°	+ 550°

„Die spezifischen Wärmen beziehen sich auf Zimmertemperatur und sind beim Mangansilikat sowie bei den Zinksilikaten nach dem Kopp'schen Gesetz berechnet.“

„Die spezifische Wärme des Mikrolins ist gleich der des Adulars angenommen.“

„Es würden sich also bei der Reaktion zwischen Kieselsäureanhydrid und Oxyden, sowie bei der Vermengung saurer und basischer Silikate recht beträchtliche Wärmetönungen ergeben, wenn die betreffenden Reaktionen nur schnell genug verlaufen würden.“

Die folgende Aufstellung vergleicht die Zusammensetzung der von Mulert untersuchten Silikate mit den Zusammensetzungen gebräuchlicher Gläser:

				Bildungswärme für 1 Mol in Kal
Natriumsilikat	Na_2O	.	SiO_2	+ 97,85
Calciummetasilikat	CaO	.	SiO_2	+ 15,2
Eisenmetasilikat	FeO	.	SiO_2	+ 10,0
Manganmetasilikat	MnO	.	SiO_2	+ 5,4
Zinkorthosilikat	$2\ ZnO$	.	SiO_2	— 23,74
Zinkmetasilikat	ZnO	.	SiO_2	+ 2,49
Leucit	K_2O	. Al_2O_3 .	$4\ SiO_2$	+ 101,6
Mikrolin	K_2O	. Al_2O_3 .	$6\ SiO_2$	+ 104,2
Adular	K_2O	. Al_2O_3 .	$6\ SiO_2$	+ 131,2
Analcim	Na_2O	. Al_2O_3 .	$4\ SiO_2$	+ 85,22
Natrolith	Na_2O	. Al_2O_3 .	$3\ SiO_2$	+ 95,76
Heulandit	CaO	. Al_2O_3 .	$6\ SiO_2$	+ 59,44
Gläser	Na_2O, CaO	.	$6\ SiO_2$	?
	K_2O, CaO	.	$6\ SiO_2$	?
	Na_2O, CaO	$0{,}2\ Al_2O_3$.	$6\ SiO_2$	?

Betrachtet man die verschiedenen chemischen Zusammensetzungen der von Mulert untersuchten Silikate und ihrer Bildungswärmen, so ist festzustellen, daß nur die Bildung des Zinkorthosilikats endotherm verläuft und daß bei der Entstehung sowohl von Natriummetasilikat und Calciummetasilikat, als auch der höher silicierten Natrium-, Kalium- und Calcium-Tonerdesilikate Wärme frei wird. Diese Reaktionen verlaufen also exotherm. Mulert schreibt darüber:

„Wir sehen, daß die Bildungswärmen pro 1 g Aluminiumsilikate, mit Ausnahme des Heulandits, keine sehr großen Unterschiede aufweisen; sie schwankt etwa um den Wert 220 Kal pro 1 g. Der wechselnde Kieselsäuregehalt scheint also keinen größeren Einfluß auf die Bildungswärme der Aluminiumsilikate auszuüben.“

(Fortsetzung folgt.)

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 40. Unschädlichmachen der Dämpfe in der Beize eines Emaillierwerks. In der Beize meines Emaillierwerks machen sich die Säuredämpfe sehr unangenehm bemerkbar. Gibt es vielleicht ein Mittel, diese Dämpfe unschädlich zu machen?

Frage 41. Ausbildung des Betriebsleiters eines Emaillierwerks. Wie ist der einfachste Lehrgang eines Betriebsleiters eines Emaillierwerks?

Antworten.

Zu Frage 39. **Versilbern und Vergolden von Glaskugeln.** Es gibt verschiedene Vorschriften, nach denen man Glaskugeln innen versilbern und vergolden kann. Hier seien die folgenden angegeben:

1. Versilbern. Eine Lösung von 1 g Silbernitrat (Höllenstein) in 8 ccm destilliertem Wasser wird in eine kochende Lösung von 0,8 g Seignettesalz in 384 ccm destilliertem Wasser gegossen. Diese Mischung wird aufgekocht und filtriert. Eine zweite Lösung von 1 g Silbernitrat in 8 ccm destilliertem Wasser wird so lange mit Ammoniak versetzt, bis der sich bildende weiße käsige Niederschlag sich vollständig wieder gelöst hat. Darauf wird die Lösung mit 90 ccm destilliertem Wasser verdünnt und filtriert. Unmittelbar vor dem Gebrauch mischt man gleiche Teile dieser beiden Lösungen und schwenkt die Glaskugel damit aus, bis eine genügend starke Versilberung eingetreten ist, worauf die überschüssige Flüssigkeit ausgegossen wird.

2. Vergolden. Man löst 1 g neutrales Goldchlorid in 120 ccm destilliertem Wasser und 6 g Ätznatron in 100 ccm destilliertem Wasser. Sodann stellt man eine Reduktionsflüssigkeit her aus 2 g Stärkezucker, 24 ccm Wasser, 24 ccm Alkohol (80 i. H.) und 24 ccm Aldehyd (0,870 spez. Gew.). Zum Gebrauch werden 4 Raumteile Goldlösung mit 1 Raumteil Natronlauge und 1/10 Raumteil Reduktionsflüssigkeit gemischt und in die Glaskugel gegossen.

Nach dem Versilbern oder Vergolden schwenkt man die Glaskugel mit einem Lack aus, der als Schutzschicht dient.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:
Von Angestellten und Arbeitern der Firma Villeroy & Boch:
Ersatz-Reservist Michel Haupert (Keuchingen),
Landsturmmann Johann Nauers (Besseringen),
Landsturmmann Nikolaus Stutz (Saarhölzbach),
Unteroffizier Mathias Wagner (Keuchingen)
von der Steingutfabrik Mettlach,
Unteroffizier Georg Rupp (Wallerfangen),
Landsturmmann Peter Kronenberger (Beaumarais)
von der Fabrik Wallerfangen,
Infanterist Willy Schlippe (Dresden),
Infanterist Paul Bürgel (Dresden),
Schütze Paul Binnewerg (Klein-Opitz)
von der Fabrik Dresden,
Unteroffizier Viktor Laval (Wadgassen),
Gefreiter Ludwig Treib (Wadgassen),
Musketier Johann Heesen (Dülken)
von der Kristallfabrik Wadgassen,
Landsturmmann Wilhelm Körting (Ratzeburg)
von der Fabrik Dänischburg.
Landsturmmann Karl W. Gutsch, Töpfermeister in Sonnefeld,
Christian Bauernsachs (Kronach),
Georg Döbereiner (Selb),
Ernst Dötsch (Selb),
Heinrich Fehrle (Marktredwitz),
Josef Fischer (Selb),
Jean Glöhsinger (Selb),
Anton Heumann (Selb),
Ignaz Janer (Selb),
Otto Ilch (Selb),
Otto Kaufmann (Marktredwitz),
Hans Kellerer (Selb),
Gg. Kreutzer (Selb),
Nikol Leicht (Selb),
Ludwig Puchta (Marktredwitz),
Andreas Raber (Selb),
Georg Richter (Selb),
Carl Riedel (Selb),
Nikol Schirmer (Kronach),
Josef Schmidt (Selb),
Johann Schneider (Kronach),
Nikol Stengel (Selb),
Gottfr. Tröger (Marktredwitz),
Hch. Wich (Kronach)
Christ. Wunderlich (Selb),
sämtlich aus den Betrieben der Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. A.-G. in Selb, Kronach und Marktredwitz.

Gefr. Oskar Albrecht, Lagerist der Tafelglasgroßhandlung Weicher & Co. in Leipzig.

Auszeichnungen. Vizefeldwebel Paul Burger, Hüttenmeister der Glasfabrik Hirsh & Hammel A.-G., Fenne a. d. Saar wurde mit dem Eisernen Kreuz 1. Klasse ausgezeichnet.

Der älteste Sohn des Porzellanfabrikbesitzers Theodor Pohl in Schatzlar (Böhmen), Leutnant Theodor Pohl, wurde mit dem Kaiser Karl-Truppenkreuz, sowie mit der Bronzenen Tapferkeitsmedaille und der Silbernen Tapferkeitsmedaille 2. Klasse ausgezeichnet, sein jüngerer Bruder, Einj.-Freiw.-Kadett-Aspirant Oswald Pohl, mit dem Kaiser Karl-Truppenkreuz.

Das Eiserne Kreuz 2. Klasse erhielten:
Johann Weiß, Oberbrenner in der Porzellanfabrik Schönwald,
Ober-Bootsmannsmaat Walter Berg, Sohn des Töpfermeisters Berg in Köslin.
Heinrich Knippel, Sohn des Töpfermeisters H. Knippel in Seifhennersdorf i. Sa.,
Erich Lehmann, Sohn des Töpfermeisters Lehmann in Prenzlau,
Martin Langer, Glasmacher bei den Glashüttenwerken „Union" in Weißwasser,
Paul Großmann bei den Vereinigten Lausitzer Glaswerken A.-G. in Weißwasser.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Totenschau. Porzellanmalereibesitzer Friedrich Raab in Hamburg.

Ofensetzmeister Adolf Eichmann in Bielefeld.

Töpfermeister Friedr. Wiener in Stettin.

Personalnachrichten. Kommerzienrat Alfred Beyer, Mitinhaber der Porzellanfabrik Beyer & Bock in Volkstedt bei Rudolstadt, erhielt die Rote Kreuz-Medaille 3. Klasse.

Preiserhöhung für Kacheln. Der Verband deutscher Kachelofen-Fabrikanten in Meißen hat beschlossen, den bestehenden Teuerungszuschlag von 20 v. H. auf 40 bezw. 50 v. H. zu erhöhen.

Akt.-Ges. Norddeutsche Steingutfabrik, Grohn bei Vegesack. In der Hauptversammlung wurden der Jahresbericht und die Abrechnung einstimmig ohne Erörterung genehmigt und das der Reihenfolge gemäß ausscheidende Mitglied des Aufsichtsrats durch Zuruf wiedergewählt. Über die Aussichten bemerkte der Vorsitzende, daß natürlich alles davon abhänge, wie lange der Krieg dauern werde und wie sich die weitere Zuweisung von Rohstoffen und Kohlen und die Arbeiterfrage gestalten werde. Bestimmtes sei nicht zu sagen.

Verein. Servais-Werke, A.-G., Ehrang bei Trier. Die Gesellschaft hat ihr ursprünglich 2 Millionen M betragendes Aktienkapital in den Jahren 1903 und 1904 auf 1 Million M zur Vornahme von Abschreibungen herabgesetzt, und es 1909 auf 1,75 Millionen M und 1911 wieder auf 2 Millionen M erhöht. Im Jahr 1916 nahm sie wieder eine neue Ordnung vor, und zwar durch Herabsetzung des Aktienkapitals um 1,50 auf 0,50 Millionen M. Neben dem Buchgewinn aus dieser Zusammenlegung verzeichnet der Abschluß für 1916 noch einen Betriebsüberschuß von 139 239 M (i. V. 44 107 M) und Mieteinnahmen von 8328 M (11 478 M Mieten und Zinsen). Anderseits erforderte die Deckung des aus den Vorjahren übernommenen Verlustvortrags 715 644 M. Zu Abschreibungen auf Anlagen werden 147 702 M (48 143 M) und zu Abschreibungen auf Forderungen 97 287 M (284 917 M) verwandt. Für Unkosten waren 148 505 M (140 858 M), für Zinsen 95 240 M (85 990 M) aufzuwenden. Nach Rückstellung von 6500 M für Talonsteuer verbleiben 436 687 M, die zur Bildung einer Rücklage verwandt werden.

Tonwarenfabrik Schwandorf, Akt.-Ges. Im Geschäftsjahr 1916 war in einigen Haupterzeugnissen größerer Bedarf, insbesondere für Erweiterungs- und Neubauten der an Heereslieferungen beteiligten Industrie sowie für die Landwirtschaft. Den Werken war dadurch eine besserer Ausnützung ermöglicht, wenn diese auch noch nicht wieder voll in Betrieb genommen werden konnten. Die Herstellungskosten waren infolge der verschiedenen Kriegseinflüsse wesentlich gesteigert, weshalb auch die Verkaufspreise, soweit nicht Lieferungsverpflichtungen dem entgegenstanden, entsprechend erhöht werden mußten. Waren erbrachten 570 770 M (i. V. 234 273 M). Andererseits erforderten Generalunkosten, Generalzinsen und Abschreibungen 450 738 M (i. V. 438 990 M), Abbuchungen auf zweifelhafte Forderungen 3312 M (i. V. 7204 M). Es ergibt sich daraus ein Reingewinn von 116 720 M (i. V. Verlust 211 822) aus dem 5836 M (i. V. 0), dem gesetzlichen Reservefond 26 956 M (i. V. 0), dem Spezialreservefond zugeschrieben werden; 4 v. H. Dividende erfordern 64 000 M (i. V. 0), Tantiemen sowie Gratifikationen 14 700 M (i. V. 0), 5228 M (i. V. 0) werden vorgetragen. — In der Bilanz sethen zu Buch: Aktiva: Liegenschaften 2 060 900 M (i. V. 2 070 371 M), Einrichtungen 1 515 220 (1 544 659) M, Debitoren 715 542 (458 039) M, Kassa, Wechsel und Kautionseffekten 96 075 (91 930) M, Waren- und Materialvorräte 1 193 405 (1 271 786) M Passiva: Aktien 1 600 000 (1 600 000) M, Schuldverschreibungen 450 000 (465 000) M, Hypotheken- und Bankgeld 2 196 842 (2 207 700) M, Kreditoren 984 169 (930 603) M, gesetzl. Reserve 137 543 (137 543) M, Spezialreserve 93 044 (400 000) M, Gebührenreserve 2504 (2575) M, Dividenden 320 (320) M. — Im laufenden Jahre kann die wesentlich größere Leistungsfähigkeit der vorhandenen Einrichtungen wegen der Schwierigkeiten der Betriebsverhältnisse nur bedingt ausgenützt werden. Die bisherigen Ablieferungen und der sehr reichlich vorliegende Auftragsbestand lassen weiter gebesserte Ergebnisse erwarten, die neben einer vorsichtigen Dividendenpolitik die Zurückführung der vorübergehend eingegangenen besonderen Verpflichtung sichern.

Die Hauptversammlung, in der die anwesenden Aktionäre mit 1258 Stimmen ein Aktienkapital von 1 258 000 M vertraten und die von Geh. Kommerzienrat Heilmann geleitet wurde, genehmigte die Anträge der Verwaltung. Der Vorsitzende begründete den Antrag der Verwaltung auf Verteilung einer Dividende von 4 v. H., indem er darauf hinwies, daß sich die Gewährung einer Dividende durch die Zusicherung der Direktion rechtfertige, daß das laufende Geschäftsjahr sich mindestens ebenso günstig abwickeln werde, wie das abgelaufene. Die Versammlung stimmte dem Vorschlag auf Gewährung einer Dividende von 4 v. H. dann einstimmig zu. Für das verstorbene Aufsichtsratsmitglied Justizrat Adlerstein sowie in Zuwahl wurden Kommerzienrat Kaula (München) und Fabrikbesitzer Böttcher (Klardorf) in den Aufsichtsrat gewählt.

Porzellanfabrik zu Kloster Veilsdorf. Laut Rechnungsabschluß vom 31. 12. 1916 erbrachte das abgelaufene Geschäftsjahr einschließ-

lich 4099,13 M Vortrag aus 1915 einen Rohgewinn von 327 079,46 M. Nach Abzug aller Unkosten, Kriegsunterstützungen usw. und nach 48 700,65 M Abschreibungen verbleibt ein Reingewinn von 52 620,95 Mark. Der Vorstand beantragt, auch diesmal von der Verteilung einer Dividende Abstand zu nehmen, aus dem Gewinn 45 000 M dem Arbeiter-Wohlfahrts-Fonds, 2000 M dem Talonsteuer-Reserve-Konto zu überweisen und den Rest von 5620,95 M auf neue Rechnung vorzutragen. Die Gesellschaft konnte im Geschäftsjahr 1916 infolge des Kriegseinflusses ihre Betriebseinrichtungen nicht voll ausnutzen. Die Verkaufspreise standen in einem etwas günstigeren Verhältnis zu den weiter eingetretenen Preissteigerungen der Rohstoffe.

Thonwerk Biebrich Akt.-Ges. Die Bilanz vom 31. 12. 1916 weist folgende Zahlen auf: Rohgewinn einschließlich 42 541,44 M Vortrag aus 1915 = 430 793,68 M. Nach 80 545,31 M Abschreibungen verbleibt ein verfügbarer Gewinn von 350 248,37 M. Daraus werden 18 v. H. = 162 000 M Dividende auf 900 000 M Aktienkapital verteilt. Als Vortrag auf neue Rechnung verbleiben 59 885,68 M.

Dobrzaner Kaolin- und Schamottewerke A.-G. in Prag. Dem Geschäftsbericht ist folgendes zu entnehmen: Das Kaolinwerk war während des ganzen Jahres voll beschäftigt, auch die Schamottewaren-Fabrik war in vollem Betriebe und ist es jetzt noch. Das Unternehmen hat sich im Jahre 1916 auch der Erzeugung von Ersatz-Seife zugewendet. Die Bilanz weist einen Reingewinn von 93 549 K (gegen einen Verlust von 710 187 K aus den Jahren 1913 bis 1915) aus. Die bisherigen Erfolge im laufenden Jahre berechtigen zu den besten Erwartungen.

Handelsregister-Eintragungen.

Neustadt a. H. Ad. Deidesheimer A.-G, Neustadter Mosaikplattenfabrik. Die Vertretungsbefugnis des Vorstands Heinrich Creutz ist erloschen. Der Direktor August Deidesheimer (Neustadt a. H.) ist zum Vorstand bestellt.

Magdeburg. Carl Untucht & Co., Steingutfabrik. Die Prokura von Otto Mohrhoff ist erloschen. Willy Biedermann (Magdeburg) ist Gesamtprokura erteilt. Je zwei der bestellten Gesamtprokuristen sind gemeinschaftlich zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt.

Frechen. S. Loevenich & Comp., Tonröhrenfabrik. Witwe Anna Loevenich, geb. Geusgen, ist als Gesellschafterin ausgeschieden. An Stelle des verstorbenen Teilhabers Gottfried Hendrickx ist Gerichtsassessor Josef Hendrickx in die Gesellschaft eingetreten und hat sie mit dem Kaufmann Josef Hürtgen fortgesetzt. Nunmehr ist auch Josef Hürtgen als Gesellschafter ausgeschieden; als Teilhaber sind eingetreten: Fabrikbesitzer Heinrich Hendrickx und Jakob Cremer (Frechen). Gerichtsassessor Josef Hendrickx und Fabrikbesitzer Jakob Cremer können jeder allein die Gesellschaft vertreten.

Krummenaab. Plärner Tonwerke von Michael Weiß und Maria Streubert.

Die Gesellschaftsfirma wurde umgewandelt in die Einzelfirma: Plärner Tonwerke von Michael Weiß. Inhaber: Gastwirt Michael Weiß (Krummenaab).

Königsee, Thür. Königsee'r Porzellanfabrik Beck & Glaser. Dem Kaufmann Eduard Ebeling (Königsee) ist Prokura erteilt.

Embrach (Schweiz). Tonwarenfabrik Embrach A.-G. Die Firma wurde geändert in Steinzeugfabrik Embrach A.-G. für Kanalisation und chemische Industrie.

Teplitz. Steingutfabrik, Gesellschaft m. b. H. in Liquidation. Die Firma ist gelöscht worden.

Konkurs. Tonwerk Teichdorf G. m. b. H. in Teichdorf bei Sorau, N.-L. Schlußtermin: 13. Juli 1917, nachmittags 12½ Uhr, vor dem Königlichen Amtsgerichte in Sorau N.-L., Zimmer 8.

Glasindustrie

Personalnachrichten. Das Verdienstkreuz für Kriegshilfe erhielten die Glashüttenmeister Ernst Heinz und Reinhold Hellmuhthäuser in der Glashütte Friedrichswerk Adam Heinz in Schleusingen.

Direktor Petzold, seit 1886 Leiter der Glasfabrik Richter & Cie, in Konstein, trat am 15. Juni in den Ruhestand.

Der Kaufmann Eduard Theodor Kröplin beging am 24. Juni sein 25jähriges Jubiläum als Inhaber der Firma E. T. Kröplin & Sohn, Glashandlung und Glasmalerei in Hamburg. Diese Firma wurde 1724 von Joachim Kröplin gegründet.

Preiserhöhung für Spiegelglas. Nach dem Beispiel des Vereins deutscher Spiegelglasfabrikanten, der die Preise um 20 v. H. mit Giltigkeit ab 10. Juni heraufsetzte, hat auch der Verband der bayerischen Spiegelglasfabrikanten die Preise um ebenfalls 20 v. H. erhöht, und zwar mit rückwirkender Kraft ab 12. Juni. Die Preiserhöhung für Ornament-, Roh- und Drahtglas geht bei beiden Verbänden teilweise noch über 20 v. H. hinaus.

Teuerungszuschlag auf Lauschaer Glaswaren. Nach einem Beschluß der Arbeitgebervereinigung in der Glasbläser-Innung zu Lauscha soll auf Lieferungen, die vom 15. Juni ds. Js. ab erfolgen, ein Teuerungszuschlag von 20 v. H. erhoben werden.

Skrufs Nya Glasbruks A.-B. in Skruf (Schweden). Das Aktienkapital der Gesellschaft, die Haushaltungsglas herstellt, wurde durch Ausgabe je einer Freiaktie auf jede alte Aktie von 80 000 Kr auf 160 000 Kr erhöht. Für den aus dem Vorstand ausgeschiedenen Johann Johansson wurde Disponent Robert Selander gewählt.

Färe Glasbruks A.-B. Stockholm. Das Aktienkapital der Gesellschaft, welche die Glasfabrik in Sibbhult besitzt, wurde durch Neuzeichnungen zum Parikurs von 120 000 Kr auf 450 000 Kr erhöht.

Tafel-, Salin- und Spiegelglasfabriken A.-G. in Fürth. Der Aufsichtsrat schlägt nach 225 651 M (i. V. 190 934 M) Abschreibungen die Verteilung einer Dividende von 20 v. H. (i. V. 16 v. H.) vor.

Ordentliche Hauptversammlung: 7. Juli ds. Js., nachmittags ½3 Uhr im Sitzungssaal der Gesellschaft in Fürth.

A.-B. Torsas Glasbruk in Torsas, Schweden. Das Aktienkapital wurde von 60 000 Kr auf 120 000 Kr erhöht.

Finska Glasbruks A.-B. in Esbo, Finnland. Das Aktienkapital dieser neugegründeten Gesellschaft beträgt 85 000 Kr. Der Vorstand besteht aus Peter Apelgren als Direktor sowie L. und V. Molander.

Bayerische Kristallglasfabriken vorm. Steigerwald A.-G. in Ludwigsthal-Regenhütte. Ordentliche Hauptversammlung: 14. Juli 1917, nachmittags 3 Uhr, im Büro der Gesellschaft in Regenhütte.

Auf der Tagesordnung steht u. a.: Hinweis der Aktionäre auf § 240, Abs. 1 H. G. B., wonach mehr als die Hälfte des Aktienkapitals verloren ist.

Neugründung einer Glasfabrik in Schweden. Die Fabrik für Beleuchtungsapparate Svenska A.-B. Gasaccumulator und deren Tochterfirma, die Petroleumglühlampenfabrik A.-B. Lux, Stockholm, gründeten im Verein mit der Automobilfabrik A.-B. Scania-Vabis in Södertälje eine Gesellschaft mit 1 Million Kronen Aktienkapital, welche in der Gemeinde Stenbrohult (Kronobergs Län) die Glasfabrikation aufnehmen soll. Es handelt sich dabei um die Herstellung von Leuchtturmlinsen, Glas zu Scheinwerfern und Spiegeln, Kuppeln für Eisenbahnwagenbeleuchtung und Lampenglas, sämtlich Artikel, welche bisher meist aus Deutschland bezogen wurden.

Handelsregister-Eintragungen.

Lauscha. Neu eingetragen wurde: Albin Greiner-Petter, Fabrikation künstlicher Ersatzaugen für Menschen. Inhaber: Menschenaugenfabrikant Albin Greiner-Petter (Lauscha).

Stettin. Neu eingetragen wurde: A. Krüger G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Gewerbebetrieb in allen Arten Glas und damit verwandten Handelsartikeln. Der Gesellschaftsvertrag ist am 10. Mai 1917 festgestellt. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Walter Krüger; stellvertretender Geschäftsführer Kaufmann Emil Krüger (Stettin).

Hannover-Hainholz. Hannoversche Glashütte. Johann Friedrich Jaspers ist als Vorstand ausgeschieden und an seiner Stelle der Kaufmann August Huchthausen (Hannover) zum Vorstand bestellt.

Großbreitenbach. Glaswerke Großbreitenbach-Neuhaus a. Rwg. G. m. b. H. Glashüttenbesitzer Otto Lange (Grenzhammer bei Ilmenau) ist als Geschäftsführerstellvertreter an Stelle des Glasmachers Theodor Heintz (Ilmenau) eingetragen worden.

Manebach. C. Schreyer & Co., Glasinstrumentenfabrik. Das Handelsgeschäft ist auf Frau Emma Seyfried, geb. Stuckle (Donaueschingen) übergegangen, die die Firma ohne Nachfolgezusatz fortführt. Der Übergang der in dem Betrieb des Handelsgeschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten auf die neue Firmeninhaberin ist ausgeschlossen worden.

Tettaugrund. Glaswerk Tettaugrund, e. G. m. b. H. Ernst Fischer ist aus dem Vorstand ausgeschieden und für ihn Karl Heinz, Glasmacher (Kleintettau) bestellt.

Wien. C. Stölzle's Söhne A.-G. für Glasfabrikation. Dr. Emil Eisenschitz und Dr. Paul Hammerschlag sind als Mitglieder des Verwaltungsrates gelöscht, Direktor Paul Lechner und Hofrat Dr. Fritz Carus (Wien) als solche eingetragen. Jeder derselben zeichnet gemeinsam mit einem anderen Mitgliede des Verwaltungsrates oder mit einem Prokuristen.

Ullrichstal, Böhm. Müller & Friedrich, Glasraffinerie. Der Gesellschafter Josef Friedrich wurde infolge Ablebens gelöscht. Vertretungsbefugt ist jeder der beiden nunmehrigen Gesellschafter Emil Müller und Ernst Friedrich selbständig.

Gablonz a. d. N. (Böhmen). Neu eingetragen wurde: Pilz & Schotzko, Export und Fabrikation von Glas- und Bijouteriewaren. Gesellschafter: Kaufmann Rudolf Pilz und Anton Schotzko. Vertretungsbefugt ist Anton Schotzko allein.

Emailindustrie.

Eisenwerk G. Meurer A.-G. in Cossebaude-Dresden. Nach dem Rechenschaftsbericht für 1916 fanden die gegenüber dem Vorjahre gesteigerten Erzeugungsverhältnisse des Werks ihren Ausdruck in einem wesentlich höhern Umsatz. Die verbesserte Lieferungsfähigkeit gestattete, den im Laufe des Jahres gestiegenen Verbandspreisaufschlägen erheblich rascher zu folgen als im Vorjahre, so daß sich auch hieraus bessere Gewinnmöglichkeiten ergaben. Der Umsatz des Tetschener Unternehmens konnte ebenfalls erheblich gesteigert werden. Der Rohgewinn beträgt einschließlich des Vortrags 693 924 M (i. V. 489 989 M). Nach Abzug der Handlungsunkosten, Zinsen, Steuern usw. von 265 367 M (299 220 M) und der Abzügerechnung von 23 201 Mark (0) sowie nach Abschreibungen auf Anlagewerte, Gebäude- und Inventarunterhaltung von 125 895 M (111 284 M) und Rückstellungen für Verluste und Außenstände von 40 194 M (61 414 M) ergibt sich ein Reingewinn von 239 266 M (18 070 M), der wie folgt verteilt werden soll: 11 963 M (904 M) Rücklage, 105 000 M gleich 6 v. H. (0) Dividende, 100 000 M Überweisung an die Übergangsrechnung für die Friedenswirtschaft, 2057 M für den Aufsichtsrat, 4114 M für den Vorstand und Beamte, 3500 M Beamten- und Arbeiter-Unterstützung und 12 632 M (16 167 M) Vortrag. Die Gestaltung des Geschäfts in den verflossenen Monaten des neuen Jahres ist in Bezug auf das Cossebauder Werk als günstig zu bezeichnen. Inzwischen sind verschärfte

Bestimmungen über die Verwendung von Eisen jeglicher Form in Kraft getreten, und so wird es vorwiegend von der Gestaltung der Rohstoffverhältnisse abhängen, welche Aussichten sich für die Weiterentwicklung des Geschäfts im Laufe des Jahres eröffnen.

Bernström & Co's A.-B., Stockholm, Emailwaren-Großhandlung. Die Firma verdoppelte ihr Aktienkapital durch Ausgabe von Freiaktien aus Gewinnrücklagen auf 604 000 K.

Verschiedenes.

Sulfatverteilung. Die Zentralstelle für Sulfatverteilung gibt bekannt: Auf Grund der Verordnung über den Verkehr mit Sulfat vom 16. Mai 1917 und der Ausführungsverordnung dazu vom 7. Juni 1917 darf gewöhnliches, kalziniertes Natriumsulfat nur mit Genehmigung der Zentralstelle für Sulfatverteilung abgesetzt werden. Die Zentralstelle für Sulfatverteilung hat ihren Sitz in Berlin W 10, Regentenstr. 23. Sie macht vorerst von dem Recht, auch den Verkehr mit kristallisiertem Glaubersalz zu regeln, keinen Gebrauch. Der Absatz von kristallisiertem Glaubersalz bleibt also frei, wie der Absatz von raffiniertem gesoggtem und chemisch reinem Sulfat. Wegen der Absatzgenehmigung für gewöhnliches Sulfat (Natriumsulfat, auch Glaubersalz genannt, kalziniert) und der Bedingungen, unter denen der Absatz erfolgen darf, haben sich die Eigentümer von Sulfat an die obengenannte Stelle zu wenden. Die Verbraucher von gewöhnlichem kalziniertem Sulfat erhalten für den Bezug Zuteilungsscheine, die auf besonderen Formularen zu beantragen sind. Die Anträge sind zu stellen: Für Süddeutschland bei dem Bezirksobmann, Generaldirektor Dr. h. c. Plieninger, in Firma Chemische Fabrik Griesheim-Elektron, Frankfurt a. M., für Westdeutschland bei Direktor Kaiser, in Firma Chemische Fabrik Einergraben, Barmen-Wiehlingshausen, für Nord-, Mittel- und Ostdeutschland bei Direktor Unverzagt, in Firma Chemische Fabrik A.-G. vorm. Moritz Milch & Co., Zweigniederlassung Oranienburg in Oranienburg. Bei den genannten Bezirksobmännern sind die Bedingungen, unter denen Zuteilscheine erteilt werden, im einzelnen zu erfahren. Von den Bezirksobmännern können auch Antragsformulare angefordert werden.

Einziehung von Forderungen in Belgien. Die Abteilung für Handel und Gewerbe beim Verwaltungschef bei dem Generalgouverneur in Belgien in Brüssel ist bereit, auf säumige belgische Schuldner zwecks Befriedigung ihrer deutschen Gläubiger im Verwaltungswege kostenlos einzuwirken.

Außenstände in Rumänien. Der „Verband zur Wahrung deutscher Interessen in Rumänien E. V.“, Berlin C 2 (Burgstraße 26), der sich in Verbindung mit dem Wirtschaftsstab bei der Militärverwaltung in Rumänien die Beitreibung deutscher Forderungen im besetzten Gebiet Rumäniens zur Aufgabe macht, gibt bekannt, daß Forderungen gegen rumänische Schuldner bis spätestens 10. Juli d. J. bei ihm anzumelden sind, andernfalls auf eine gleichmäßige Berücksichtigung bei der Verteilung der von dem Verband eingezogenen Beträge nicht gerechnet werden kann.

Warnung vor unbekannten neutralländischen Firmen. Dem Handelsvertragsverein Berlin ist wieder ein beachtenswerter Fall von einem Mitglied unterbreitet worden. Dieses erhielt von einer neutralländischen Firma, mit der es bisher nicht in Geschäftsverbindung gestanden hat, ein Ansuchen um umgehende Zusendung von Katalogen und Preislisten. Erkundigungen des Vereins über die anfragende Firma ergaben, daß deren Mutterhaus eine französische Firma in Paris ist, die außer in dem betreffenden neutralen Staat eine zweite Zweigniederlassung in London hat. Der Zweck ihres an die deutsche Firma gerichteten Ansuchens ist daher wohl mehr als deutlich.

Unfallversicherung des Kriegsteilnehmers. Soweit sich Versicherungsgesellschaften mit Unfallversicherung befassen, schließen sie in der Regel mit dem Heeresdienste oder Kriegsereignissen in ursächlichem Zusammenhange stehende Unfälle von der Versicherung aus. Das Reichsgericht hat nun kürzlich entschieden, daß ein Unfall, den ein Kriegsteilnehmer während eines Urlaubs erleidet, entschädigungspflichtig ist, da nach den allgemeinen Versicherungsbedingungen nur solche Unfälle als von der Entschädigungspflicht ausgeschlossen angesehen werden können, die den Versicherten während der Dienstpflicht im mobilen Heeresdienst selbst treffen und mit diesem im Zusammenhange stehen (RG VII 29/17, vom 15. Mai 1917).

Anspruch der Hinterbliebenen von Kriegsteilnehmern auf Versorgungsgebührnisse. Viele Hinterbliebene von Kriegsteilnehmern sind der Ansicht, daß ihnen infolge des Tods eines Angehörigen die etwa zustehenden Versorgungsgebührnisse ohne weiteres bewilligt werden. Dazu bedarf es aber eines Antrags, da manche Gebührnisse, z. B. die Zuwendungen aus einem Arbeitseinkommen des Verstorbenen, erst von dem Zeitpunkte des Antrags ab bewilligt werden dürfen. Die Berechtigten müssen sich daher nach dem Eintreffen der Todesnachricht sobald als möglich an die amtliche örtliche Fürsorgestelle für Kriegshinterbliebene oder an die Ortspolizeibehörde wenden, die die Anträge weiterzuleiten haben.

Umtauschfrist der Versicherungskarten. Das Direktorium der Reichsversicherungsanstalt für Angestellte hat inbetreff des nach § 195 AVG fünf Jahre nach der Ausstellung vorzunehmenden Umtausches der Versicherungskarte entschieden, daß von der obersten Aufsichtsbehörde für die Kriegsdauer auf Innehaltung der bezeichneten Frist durch die Kriegsteilnehmer nicht bestanden wird, so daß durch eine Fristüberschreitung keine Nachteile zu erwarten sind. Kriegsteilnehmer können also die Versicherungskarten unbeschadet aller Rechte noch nach dem Friedensschlusse an der zuständigen Stelle umtauschen.

Eine **„Schutzstelle für österreichische Vermögen im feindlichen Ausland“** ist von dem k. k. Österreichischen Handels-Museum und den Österreichischen Handels- und Gewerbekammern gemeinsam gebildet worden. An sie ist die (bisher durch die „Handelspolitische Zentralstelle des Zentral-Verbandes österreichischer Industrieller und der Österreichischen Handelskammern besorgte) Sammlung aller einschlägigen Anmeldungen übergeben worden. Sie erstreckt ihre Tätigkeit sowohl auf Forderungen wie auf dringliche Rechte (also Vermögensbesitz, Firmen usw. im feindlichen Ausland bezw. besetzten Gebiet). Die Geschäftsführung erfolgt durch die Handelskammer Wien. Der vordem gegründete „Österreichische Verband für volkswirtschaftliche Interessen in Rumänien“, der anfänglich für die in Rede stehenden Aufgaben gebildet worden war, löst sich zugunsten der Schutzstelle auf.

Heranziehungsvorschriften zum Vaterländischen Hilfsdienst. Sobald die Einberufungsausschüsse auf Grund der Meldekarten sich darüber schlüssig gemacht haben, nach welchem Plane der von den Kriegsamtstellen angeforderte Bedarf an Arbeitskräften gedeckt werden soll, haben die Vorsitzenden unverzüglich der Kriegsamtstelle laufend mitzuteilen, welche Berufe, Verbände und Körperschaften oder Betriebe voraussichtlich von Heranziehungsverfügungen zunächst betroffen werden. Die Kriegsamtstellen haben hierauf die Feststellungsausschüsse zu veranlassen, bezüglich der angegebenen Betriebe usw. die nach § 4 Abs. 2 des Hilfsdienstgesetzes erforderlichen Feststellungen zu treffen, sofern die Kriegswichtigkeit oder die dem Bedürfnis entsprechende Besetzung mit Arbeitskräften nach Ansicht der Kriegsamtstellen Anlaß zu Zweifeln gibt. Gleichzeitig haben die Kriegsamtstellen von der beabsichtigten Heranziehung sämtliche dafür in Frage kommenden Betriebe usw. möglichst zeitig zu benachrichtigen, um ihnen hierdurch Gelegenheit zu geben, ihre Bedürfnisse zu wahren und zu sichern (Kriegsamt Nr. 15. vom 5/5 1917).

Versicherung und Spedition. Nach § 3 der von der Handelskammer zu Berlin aufgestellten Geschäftsbedingungen im Verkehr mit den Spediteuren Groß-Berlins gilt mangels besonderer Vereinbarung die durch den Spediteur gedeckte Versicherung bei Glas, Porzellan und anderen leicht zerbrechlichen Gegenständen für frei von Bruch, soweit nicht etwa die Transportgesellschaften auch hierfür üblicherweise aufzukommen haben. Für Beschädigungen bei der Beförderung mit der Eisenbahn hat diese aber gemäß § 95, 2 der EVO mangels genügender Verpackung nicht zu haften. Der Spediteur ist in solchen Fällen gemäß den Geschäftsbedingungen somit nicht verpflichtet, ohne besonderen Auftrag die Sendung gegen Bruchschaden zu versichern. Die Beschaffenheit der Ware spielt insofern eine Rolle, als Sachen, die überwiegend einen Kunst- oder Liebhaberwert haben, üblicherweise nur gegen den gänzlichen Verlust des Kunstwerts bei dem einzelnen Stück, nicht aber gegen dessen Beschädigungen versichert werden (Gutachten 13328/17).

Gewerkschaft Gießener Braunsteinbergwerke vormals Fernie in Gießen. In der Gewerkenversammlung vom 16 Juni wurde der Rechnungsabschluß vorgelegt und daraufhin der Verwaltung Entlastung erteilt. In dem Geschäftsbericht wird hervorgehoben, daß die Heeresverwaltung eine erheblich verstärkte Förderung beansprucht hat, und daß das Werk mit größten Anstrengungen diesen Ansprüchen genüge, insbesondere durch erfolgreichen Aufschluß neuer Feldesteile im Südwesten des Werkes, woselbst auch eine benachbarte Grube angekauft und angegliedert wurde. Die Zukunft des Werks beruhe auf der Frage, welche Ergebnisse die Erschließung weiterer Feldesteile erbringen werde. Erhebliche Abschreibungen seien im Hinblick auf die starke Inanspruchnahme des Werkes, der Fördereinrichtungen, der Maschinen usw. notwendig.

Vereinigte Schmirgel- und Maschinenfabriken Akt.-Ges. vorm. S. Oppenheim & Co. und Schlesinger & Co. in Hannover. Der Fabrikationsgewinn in dem am 31. März beendeten Geschäftsjahr betrug 3 459 674 M gegen 2 214 890 M im Vorjahr. Nach Abzug von 669 690 M Unkosten (i. V. 578 108) und 478 202 M Abschreibungen (477 631) verbleiben einschließlich 130 579 M Gewinnvortrag als Überschuß 2 442 361 M gegen 1 274 999 M im Vorjahr. Es sollen, wie bereits gemeldet, 800 000 M = 20 v. H. Dividende gegen 16 v. H. im Vorjahr gezahlt, 600 000 M (210 000) als Kriegsrücklage, 200 000 M (—) als besondere Rücklage verwendet und 243 993 M vorgetragen werden. In den ersten Monaten des neuen Geschäftsjahres waren die Werke, wie dem Geschäftsbericht zu entnehmen ist, voll beschäftigt.

Aufhebung von Tarifermäßigungen. Mit Gültigkeit vom 1. Juli d. Js. bis auf Widerruf treten die Ausfuhrermäßigungen im Deutschen Eisenbahn-Gütertarif, Teil I B (Güterklassifikation) für die nachfolgende Güter außer Kraft: Bleiglätte, Bleimennige, Schleifscheiben, Abziehsteine und Wetzsteine aus Schmirgel, Korund oder künstlicher Schleifmasse, Tonerdehydrat, nicht koloidales (nicht gallerartiges), Wasserglas.

Norddeutsche Glassandindustrie Akt.-Ges. in Arendsee i. Altm. Ordentliche Hauptversammlung: 7. Juli 1917, morgens 9 Uhr, in den Räumen der Firma Albert Scheiberg & Co., Bankhaus Hannover, Joachimstraße 4-5.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Offene Stellungen.

Wir suchen für unsere Kunstabteilung
einige Giesser und Giesserinnen
zum sofortigen Eintritt.
Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. A.-G., Selb i. Bayern.
— Kunst-Abteilung. —

Keramiker oder Keramikerin,
geübt im Freidrehen, gesucht vom Tonindustrie-Laboratorium, Berlin NW 21.

Große Steingutfabrik Norddeutschlands sucht tüchtigen, soliden, zuverlässigen, in der Branche
erfahrenen, älteren Herrn,
vollständig militärfrei, zum 1. Oktober
für die Expedition.
Angebote mit Bild, Gehaltsansprüchen und Angaben über frühere Tätigkeit unt. R P 278 an die Keram. Rundschau, Berlin NW 21.

Wir suchen zum sofortigen Eintritt
Schmelzarbeiter,
Brennhausarbeiter,
Dreher für Hohlgeschirre,
Kapseldreher.
Aktien-Ges. Porzellanfabrik Weiden, Gebr. Bauscher,
— Weiden (Bayern). —

Tüchtigen Isolatorendreher,
welcher Personal für die Anfertigung von Isolatoren anlernt, gesucht.
Heinrich Winterling, Porzellanfabrik, Marktleuthen i. Bay.

Tüchtige Retoucheure
für feine Terrakottafiguren gesucht.
Reps & Trinte, Magdeburg-N.

Isolatorendreher und Kapseldreher
werden zum sofortigen Eintritt gesucht.
H. Schomburg & Söhne A.-G., Roßlau, Anh.

Tüchtiger Matrizenschlosser,
der auch den Maschinenmeister vertreten kann, in dauernde, angenehme Stellung gesucht. Wirkliche Fachleute, militärfrei oder kriegsbeschädigt, wollen ausführliches Angebot einreichen bei
Porzellanfabrik Charlottenbrunn vorm. Joseph Schachtel A.-G.,
— Charlottenbrunn i. Schles. —

Tüchtige Teller-
und
Untertassen-Former
werden gesucht.
Villeroy & Boch, Steingutfabrik, Dresden.

Wir suchen sofort
tüchtigen Fakturisten,
der nachweislich bereits in Porzellanfabriken tätig war. Wir sind auch bereit, einen Kriegs-Invaliden anzustellen. Angebote unter Angabe der Gehaltsansprüche an
Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., Akt.-Ges., Selb in Bayern.

Für meine Privat-Porzellan- u. Emaille-Malerei suche sofort einen
tüchtigen Maler,
welcher auch im Brennen kundig ist und perfekt in Schrift. Gehaltsansprüche erbeten an
Jak. Müller Wwe., Köln a. Rh.,
Weyerstraße 78.

Figurengiesser,
Putzer,
Maler
verlangt
A. Nutini & Co.,
Berlin, Kommandantenstraße 47.

Wir such. z. mögl. sofort. Antritt je 1 militärfreien, tücht.
Oberbrenner,
Abgiesser
und Einrichter,
Glasierer
und
Giesser für grosse Hohlgeschirre,
außerdem einige tüchtige
Maler,
die in Feinstempel, Relief und Handmalerei geübt sind. Angebote an
Porzellanfabrik Fraureuth A.-G.,
Fraureuth b. Werdau i. S.

---

2 tücht. Modelleure
für Reliefs und Figuren,
2 Modelleinrichter,
3-4 Formengießer
u. Geschirrdreher
sofort oder später dauernd gesucht.
Tonwerk Saxonia G. m. b. H.,
Chemnitz, Zimmerstraße 20.

Packer,
zuverlässig im Verpacken von Glas- und Porzellanwaren, gesucht. Dauerposten.
Hermann Böhme, Chemnitz.

Wir suchen tüchtigen, in Isolatoren und Stanzerei erfahrenen
Oberdreher,
tüchtige Dreher
für Gebrauchsgeschirr und elektrotechn. Art.,
1 Graveur,
1 Kapseldreher,
2 Brennhausarbeiter,
sowie
Giesserinnen.
Nur Leute die auf dauernde Stellung reflektieren, militärfrei sind, wollen sich melden.
Rheinische Porzellan-Fabrik
G. m. b. H.,
— Mannheim —

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 27.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 5. Juli 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

III. Hauptversammlung der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland.

Die am 15. Juni 1917 im Hotel Bahnhof Friedrichstraße zu Berlin abgehaltene Hauptversammlung hatte die folgende Tagesordnung:

1. Jahresbericht.
2. Kassenbericht.
3. Ersatzwahl für die satzungsgemäß ausscheidenden Ausschußmitglieder.
4. Vorträge:
   a) Blei- und borsäurefreie Glasuren. Professor Dr. E. Berdel-Höhr, Dr. H. Harkort-Vordamm, C. Tostmann-Berlin.
   b) Das Verhalten von Bleierz in feinkeramischen Glasuren. Dr. Hirsch-Berlin, Dr. H. Bollenbach-Frankfurt a. M., Prof. H. Marquardt-Charlottenburg.
   c) Mehrschichtige Porzellane. Neue Wege zur Vermeidung des Verziehens gegossener Porzellanfiguren beim Glattbrand sowie zur Herstellung nicht schmutzender Biskuitware. Ludwig Wunder-Sendelbach bei Lohr.
   d) Untersuchungen über die Bleilässigkeit von gefritteten Glasuren. P. Bartel-Heidelberg.
   e) Die Bedeutung der chemischen Analysen und Formeln in der Keramik. Dr. R. Rieke-Charlottenburg.
   f) Über die Zusammengehörigkeit keramischer Massen und Glasuren. Dr.-Ing. Felix Singer-Selb.

Der erste Vorsitzende, Herr Geheimer Oberregierungsrat Dr. Heinecke eröffnete um 3 Uhr die Versammlung, begrüßte die sehr zahlreich erschienenen Gäste und Mitglieder und erteilte dann dem zweiten Schriftführer, Herrn C. Tostmann das Wort zur Erstattung des in Nr. 25 bereits abgedruckten Jahresberichts.

Darauf erstattete der Geschäftsführer des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, Herr Dr. Uhlitzsch den Kassenbericht, der in der Einnahme 1640 M Mitgliederbeiträge und 233,70 M Zinsen ausweist, so daß die gesamten Einnahmen sich auf 1873,70 M belaufen. Diesen Einnahmen stehen an Ausgaben gegenüber: 200 M Vergütung für Vorträge, 347,40 M Vergütung für Reisen und Tagegelder, 52,19 M Postgeld, 100 M Vergütung für Versuche, 5 M Drucksachen und 211,70 M Verschiedenes. Die Gesamtausgaben im Jahre 1916 betragen demnach 916,29 M, so daß sich ein Überschuß von 957,41 M ergibt, durch den sich das Vermögen der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung auf 10 310,71 M erhöht. Von diesem Vermögensbestand sind 7000 M in deutscher Kriegsanleihe angelegt worden.

Für das Jahr 1917-18 wurde folgender Haushaltsplan aufgestellt:

A. Einnahmen:

1. Beiträge von den Mitgliedern des Verbandes keramischer Gewerke	1500 M
Beiträge von den sonstigen Mitgliedern	400 „
2. Zinsen	
a) von Wertpapieren	350 „
b) von Bankguthaben	50 „
3. Zuschuß aus Vermögensbestand	700 „
	Sa. 3000 M

B. Ausgaben.

1. Vergütung für Vorträge	1000 M
2. Vergütung für Reisen und Tagegelder	600 „
3. Vergütung für Versuche	700 „
4. Schreibhilfe für Schriftführer	300 „
5. Drucksachen	100 „
6. Postgeld	75 „
7. Verschiedenes	225 „
	Sa 3000 M

Im Anschluß an den Kassenbericht bemerkte Herr R. Heubach, daß die Technisch-wissenschaftliche Abteilung unbedingt reichlichere Mittel erhalten müsse; insbesondere müßten die Fachverbände wieder dazu beitragen. Herr Kommerzienrat Rosenthal stimmte dem zu und versprach, daß der Geschäftsführer des Verbandes die Verbandsmitglieder veranlassen solle, ihre Beiträge auf das Dreifache zu erhöhen. Außerdem sollten die Fachverbände ersucht werden, ihre Zuwendungen wieder aufzunehmen. Herr Dr. Uhlitzsch wies darauf hin, daß auch freiwillige Beiträge geleistet werden könnten und daß durch Stiftung von 5000 M die Mitgliedschaft auf Lebenszeit als Ehren-Beirat erworben werden könne. Hoffentlich werde davon reichlich Gebrauch gemacht.

Die durch das Los bestimmten ausscheidenden Mitglieder des Arbeitsausschusses Meißner Ofen- und Porzellanfabrik vorm. C. Teichert, Meißen, Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges., Selb, sowie die Herren Geheimer Bergrat Dr. Heintze, Meißen, Professor Hermann Marquardt, Charlottenburg und Schriftleiter C. Tostmann, Berlin, wurden sämtlich wiedergewählt. Die durch den Arbeitsausschuß erfolgte Zuwahl des Herrn Fabrikdirektor Dr. E. Zimmer, Waldershof, wurde bestätigt. Für Herrn Gewerbeschulrat Dr. W. Pukall, Bunzlau, wurde die Max Roesler-Akt.-Ges., Rodach neu in den Arbeitsausschuß gewählt. Der Arbeitsausschuß hat jetzt folgende Zusammensetzung:

Franz Ant. Mehlem, Bonn
Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther Akt.-Ges., Hohenberg a. d. Eger
Professor Dr. Gustav Keppeler, Hannover
Schriftleiter Dr. J. Koerner, Coburg

gewählt bis 1918.

Max Roesler Akt.-Ges., Rodach
Villeroy & Boch, Generaldirektion, Mettlach
Professor Dr. E. Berdel, Höhr
Geh. Oberregierungsrat Dr. A. Heinecke, Grunewald bei Berlin
Fabrikdirektor Dr. E. Zimmer, Waldershof

gewählt bis 1919.

Meißner Ofen- und Porzellanfabrik vorm. C. Teichert, Meißen
Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges., Selb
Geh. Bergrat Dr. Heintze, Meißen
Professor Hermann Marquardt, Charlottenburg
Schriftleiter C. Tostmann, Berlin

gewählt bis 1920.

Die gehaltenen Vorträge gelangen im Wortlaut in der Kerami-

schen Rundschau zum Abdruck. Der vorgerückten Zeit wegen wurden die Vorträge der Herren Bartel, Dr. Rieke und Dr. Singer nicht mehr gehalten, sondern nur schriftlich eingereicht.

Außerhalb der Tagesordnung besprach Herr Kammerrat Dr. Ehrlich eine Rundfrage über die Bedeutung der Begriffe „Majolika“ und „Fayence“ und regte an, daß solche Fragen in Zukunft nicht von den einzelnen Mitgliedern, sondern von dem Verband keramischer Gewerke beantwortet werden möchten. Diese Anregung fand allseitige Zustimmung. Diejenigen Mitglieder, die die Frage bereits beantwortet haben, sollen ihre Antwort dem Geschäftsführer des Verbandes einsenden.

Nach Erledigung der Tagesordnung schloß der Vorsitzende die Sitzung um 6 Uhr mit herzlichen Worten des Dankes an alle, die zu dem Gelingen der Tagung beigetragen haben.

In einer anschließenden Sitzung des Arbeitsausschusses wurde der Vorstand gewählt, der sich jetzt aus folgenden Herren zusammensetzt: Geheimer Oberregierungsrat Dr. A. Heinecke, Grunewald bei Berlin, 1. Vorsitzender; Geheimer Bergrat Dr. Heintze, Meißen, 2. Vorsitzender; Fabrikdirektor Dr. E. Zimmer, Waldershof, 3. Vorsitzender; Schriftleiter C. Tostmann, Berlin, 1. Schriftführer; Schriftleiter Dr. J. Koerner, Coburg, 2. Schriftführer.

Kachelofen mit Feuerkammer.

Rob. Burghardt (Cöthen i. Anh.)

Der in dem Bilde dargestellte Ofen besteht im wesentlichen aus der Feuerung mit dem Kohlenspeicher a, der Feuerkammer e und den Zügen i und n, deren letzter in den Schornstein mündet. Die Feuergase brennen in dem großen, leeren Feuerraum e vollständig aus und geben einen großen Teil der erzeugten Wärme durch Strahlung an die Ofenwände ab. Wenn man die Decke über der Feuerung fortläßt, so wird die rückstrahlende Glut des Herdes in noch größerem Maße auf die Tür übergehen. Es sind auch die aus dem vorderen Teil des Herdes entwickelten Gase gezwungen, mehr durch die Glut des hinteren Rostteiles hindurch zu gehen. Der Rost besteht aus hohen schwachen Rippenroststäben, die vorn eine breitere Kohlentragfläche haben als hinten und infolgedessen im hinteren Teile einen breiteren Luftspalt haben als vorn, dadurch vollzieht sich die Verbrennung hinten schneller als vorn.

Die Wände des Ofens sind oberhalb der Feuerung mindestens 10 cm stark, um eine Wärmeaufspeicherung herbeizuführen, und zugleich die Haltbarkeit des Ofens zu erhöhen. In diesem Teil des Ofens ist an den Wänden niemals Rußansatz gefunden worden.

Die Unterkante der Feuertür ist 90 cm vom Fußboden entfernt. Dies steht ebenso in Widerspruch mit der Gewohnheit, wie der ganze Ofen; es hat den Vorteil einer leichteren Bedienung. Die Wände von hier ab nach unten hin können mit einfach ausgefütterten Kacheln aufgeführt werden. Der Weg der Feuergase bis zum Abzuge kann unmittelbar erfolgen, oder er wird durch eine Klappe oder einen Schieber nach Belieben gehemmt, um noch Wärme an die Wände eines in den Raum eingebauten Kastens abzugeben. Dieser Kasten kann nach zwei Seiten hin offen sein, oder er ist nur nach der Wandseite offen, die Wände können aus Blech bestehen. Diese werden nicht so warm, daß sie irgendwie ungünstig auf die Beschaffenheit der Zimmerluft einwirken. Wollte man den Weg der Feuergase verlängern, um ihnen mehr Wärme entziehen zu können, und durch Auf- und Abwärtsführen der Züge die Schnelligkeit des Feuerzuges erschweren, so würde man die Verbrennung verschlechtern, also sicher keine höhere Nutzleistung erreichen.

Die Öfen ergeben mit durchschnittlich der Hälfte des früher verbrauchten Brennstoffes eine nachhaltende Erwärmung des Raumes, weil die Wände des Zimmers durch einen Luftbewegungsschacht z am Ofen viel weiter zum Fußboden hin erwärmt werden, als bei Öfen ohne diesen Schacht. Diese Leistung ist sehr leicht durch gewöhnliche Thermometer festzustellen. Der Schacht wird durch zwei senkrechte Wände zwischen Ofen und Wand gebildet, welche etwa 15—18 cm vom Fußboden entfernt anfangen. Die Luft in dem Schacht wird durch Erwärmung in Bewegung gesetzt, sie wird also auch ihre Bewegung unter der Decke schneller fortsetzen, durch Abkühlung an den Zimmerwänden schneller niedersinken, dadurch eine schnellere Bewegung der unteren Luftschichten nach dem Ofen hin herbeiführend. Es ist nicht wünschenswert, daß diese Luft sich besonders hoch erwärmt, weil in diesem Falle mehr Wärme durch die Zimmerdecke geht, als nützlich ist und das Niedersinken der Luft erschwert wird. Wohl aber muß ein möglichst großer Teil der im Raum enthaltenen Luft durch den Schacht z gehen. Der Ofen ist daher mindestens 15 cm von der Wand entfernt, um möglichst viel von der Luft des Raumes zu enthalten, und diese ganze Raumluft in verhältnismäßig kurzer Zeit durch den Schacht hindurchzuführen. Dies geschieht, ohne daß die Bewegung der Luft im Zimmer selbst fühlbar ist.

Die Wärmeabgabe der Feuergase an die Wände der Feuerkammer ist sehr bedeutend, so daß die Wände des Luftdurchganges im unteren Teil des Ofens, selbst wenn sie von Eisen sind, nicht wärmer werden als wünschenswert. Staub kann an denselben nicht versengen. Wenn die drei Türen in einer Stirnplatte vereinigt sind, so ist es hier dasselbe. Die Platte kann auch durch senkrechte Kanäle, Rippen usw. besonders schnell gekühlt werden. Der Ofen gibt bei dieser Ausrüstung sehr schnell Wärme ab, während die starken Kachelwände, besonders die der Feuerkammer, sehr lange Wärme spenden. Den Luftdurchgang kann man natürlich durch Kachelwände zu einer beliebten Wärmröhre machen.

Durch die dritte Tür und die unmittelbare Verbindung des letzten, untersten Ofenzuges mit dem Schornstein kann eine zweckmäßige Entlüftung des Raumes hergestellt werden, ohne daß aus dem Ofen selbst Wärme entnommen wird. Wenn auch bei der Benutzung gewöhnlicher Wohnräume dies nicht so sehr ins Gewicht fällt, so ändert sich dies, wenn man Schlafzimmer in Betracht zieht, da auch hier eine durchgreifende Lufterneuerung eintritt, selbst wenn der Ofen im Nebenzimmer steht, und nur eine Tür von gewöhnlichen Abmessungen vorhanden ist. Die Lüftung genügt aber auch für stark besetzte Schulzimmer von Volksschulen usw., in denen ohne solche Lüftung eine wahrhaft unbeschreibliche Luftschmutzerei herrscht. Die dritte Tür erlaubt eine leichte Reinigung der inneren Zugwände, sie kann leicht zur Verbesserung der Zugverhältnisse dienen, wenn man vor Entzünden des Feuers auf dem Herd von hier aus den Schornstein erwärmt, sobald schlechte Zugverhältnisse vorhanden sind. Die geringfügige Abkühlung der Schornsteinwände durch die zur dritten Tür einströmende Luft tritt niemals zugstörend auf.

Wenn man auch behauptet, die von den Roststäben durch Leitung aus der Glut aufgenommene Wärme mache nur einen Kreislauf, die an den Stäben vorbeistreichende Verbrennungsluft könne also nicht zur Vermehrung der in der Feuerung erzeugten Wärme beitragen, so wird dabei übersehen, daß die gewöhnlichen niedrigen, starken Roststäbe aus ihrem überhitzten Körper Wärme in den Aschenfall ausstrahlen und daß durch die verhältnismäßig breiten Luftspalten — den breiten Roststäben entsprechend — nicht unbedeutende Wärme ebenfalls in den Aschenfall ausstrahlt. Die Vorteile der hohen, schwachen Rippenroste bestehen außerdem in einer erhöhten Luftbewegung innerhalb der Glut, da die Luft beim Durchgang durch die großen Flächen der Stäbe viel höher erwärmt wird und durch die Ausdehnung, welche sie dabei erfährt und die längere Zeit, während der sie mit den erhitzten eisernen Flächen in Berührung ist, eine eigene Bewegungsfähigkeit erlangt, welche der Schornsteinzugkraft zuwächst. Mit der vermehrten Schnelligkeit des Luftdurchganges ist also keineswegs eine Luftvermehrung verbunden, aber die Fähigkeit des Sauerstoffs, welcher in der Luft enthalten ist, sich mit dem glühenden Kohlenstoff zu Kohlensäure zu verbinden, wird erhöht, weil der höher erwärmte Sauerstoff keine Wärme vom glühenden Kohlenstoff entnimmt. Der Verbrennungsvorgang verläuft also ungestört gleichmäßig und beschleunigt. Der Zusammenhang des Sauerstoffs mit dem Stickstoff in der Luft wird durch die Ausdehnung der Luft gelockert, also auch in dieser Hinsicht die Verbindung des Sauerstoffs mit dem Kohlenstoff erleichtert. Alle diese Einzelheiten wirken so vorteilhaft zusammen, daß die Leistungen der Feuerung durch die hohen, schwachen Rippenroststäbe gegenüber den gewöhnlichen Stäben und in noch viel höherem Maße den geschlitzten Rostplatten oder gar der festen Sohle (Herd) gegenüber sehr viel höher sind. Diese hohen Temperaturen beschränken aber auch die vorteilhafte Anwendung dieser Stäbe auf Braunkohle und Torf. Bei Steinkohle ist große Aufmerksamkeit auf das Feuer notwendig, damit die Schlacken nicht übermächtig und die Roste bald zerstört werden. Steinkohle in solchen verbesserten Kachelöfen, wie sie in den vorstehenden Zeilen beschrieben wurden, zu verfeuern, ist überhaupt nicht anzuraten, da die Haltbarkeit der Wände um den Feuerherd herum auf eine zu harte Probe gestellt würde. Es empfiehlt sich, die Feuerung selbst in einen einfachen eisernen Kasten zu verlegen, der auf der Sohle einer im Kachelofenkörper ausgesparten Nische aufgestellt wird und die Feuergase unmittelbar in die über der Nische befindliche Feuerkammer entläßt. Der Feuerkasten läßt an den Seiten und oben Raum genug, daß die Luft den Feuerkasten genügend umspielen kann. Die Luft strömt hinten in den Luftbewegungsschacht über. Die Türflügel, welche die Nische schließen, enthalten unten genügend große Öffnungen zum Einlaß von Luft.

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Die Maschine in der Karikatur. Ein Buch zum Siege der Technik. Von Dipl.-Ing. H. Wettich. 260 Bilder. Berlin 1917. Verlag der „Lustigen Blätter" (Dr. Eysler & Co.), G. m. b. H. 216 Seiten. 15 : 23 cm. Preis geh. 3,50 M.

Aus alten und neuen Druckschriften humoristischen Inhalts ist alles zusammengetragen, was Bezug hat auf Maschinen und mechanische Leistungen. Die alte Weibermühle, aus deren Auslauf junge Damen herausspazieren, während alte Weiber hineingeworfen werden, viele Sachen, die sich auf Bismarck beziehen und meist dem Kladderadatsch entnommen sind, aber immer maschinelle Leistungen darstellen, auch solche anderer Politiker, Dinge, die sich auf den großen Krieg beziehen und häufig die riesengroße Lügenarbeit unserer Gegner geißeln, sind neben allen möglichen und unmöglichen Erfindungen aus dem Gebiete der Maschinenkunde in Wort und Bild zusammenfassend beschrieben. Alles ist Ulk, und bei der Schwebebahn kommt der Verfasser, der das Buch dem Kommerzienrat Paul Bleichert (Leipzig) gewidmet, im Ernst auf die Drahtseilbahn und ihre Vorteile zu sprechen und erläutert die Beschreibung durch Bilder von ausgeführten Anlagen. Für Freunde des Humors werden auch die zahlreichen scherzreichen Abbildungen aus allen Zeiten der Eisenbahn und ihres Betriebes und der sonstigen Reisegelegenheiten Stoff zur Unterhaltung sein.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 42. Porzellanmasse und Glasur. Ich bitte um Angabe eines erprobten Masseversatzes für Figuren, Jardinièren usw. in Biskuit mittlerer und billiger Preislage in Verbindung mit Pegmatit von Tirschenreuth, Neuhäuser Sand und Zettlitzer und irgend einem anderen, billigeren Kaolin, welche möglichst bei Segerkegel 9—10 ausgebrannt werden kann, sowie einer hierzu passenden Glasur.

Antworten.

Zu Frage 39. Versilbern und Vergolden von Glaskugeln. Zweite Antwort. Zum Bereiten von Versilberungsflüssigkeiten zwecks wirksamen Versilberns von Glas gibt es eine ganze Anzahl von Vorschriften, die bei Flachglas und Hohlglas (Gartenkugeln, Christbaumschmuck usw.) gleich gute Erfolge ergeben. Nach einer erprobten Art dienen dazu a) eine Silberlösung, b) eine Reduktionsflüssigkeit, die gemischt c) die Versilberungsflüssigkeit darstellen. a) 10 g Silbernitrat werden in 50 ccm destilliertem Wasser gelöst bis zur wieder eingetretenen Klärung reines Ammoniak und schließlich vorsichtig tropfenweise Silbernitratlösung im Verhältnis von 1 zu 5 bis zum schwachen Opalisieren der Flüssigkeit hinzugefügt. Die Flüssigkeit wird sodann auf 1000 ccm verdünnt und im Absetzenlassen und Abgießen geklärt. b) 20 g Seignettesalz sowie 20 g weißer Kandiszucker werden in 200 ccm destilliertem Wasser gelöst, 4 g Silbernitrat, in 20 ccm destilliertem Wasser gelöst, zugesetzt, gehörig durchgeschüttelt, ½ Stunde gekocht, abfiltriert und unmittelbar mit kaltem destilliertem Wasser auf 1000 ccm verdünnt. c) Die gleichen Maßteile beider Lösungen werden vor dem Gebrauch gemischt und das Gemisch mit einer Temperatur von 25° C. in die Glaskugeln gefüllt, wo es in kurzer Zeit die beabsichtigte Versilberung bewirkt, nachdem durch Schütteln eine gleichmäßige Berührung der Innenflächen herbeigeführt wurde. Ist die Silberablagerung stark genug, so wird die überschüssige Lösung entleert, mit weichem Wasser nachgespült, und nach erfolgtem Trocknen die Glaskugel geschlossen, am zweckmäßigsten durch Zuschmelzen. Flachglas erhält über seinen feinen Silberbelag noch einen Schutzlack aus Terpentinöl, Schellack und Spiritus, der indes bei Hohlglaskörpern nicht erforderlich ist, namentlich wenn deren Versilberung von Lufteinfluß usw. abgeschlossen wird. Ähnlich, wie sich Glas versilbern läßt, läßt es sich auch vergolden. 4 Teile einer neutralen Goldchloridlösung 1 : 20 und 1 Teil Natronlauge 6 : 100 werden mit $^1/_{16}$ Teil einer Reduktionsflüssigkeit aus 2 g Stärkezucker, 24 ccm Wasser, 24 ccm 80 i. H. haltigem Alkohol und 24 ccm Aldehyd von 0,870 spezif. Gewicht gemischt. Bekannt ist auch in Kreisen, die sich mit Glasbelegen beschäftigen, daß ein wässeriger Auszug der südamerikanischen Seifenrinde aus einer Goldchloridlösung das Gold metallisch und an Glaswänden haftend abscheidet. Die Verwendung durchaus reiner Chemikalien und eben solchen Wassers ist Vorbedingung für gutes Gelingen der Versilberung wie der Vergoldung des Glases.

Zu Frage 40. Unschädlichmachen der Dämpfe in der Beize eines Emaillierwerks. Die der Gesundheit sehr schädlichen Dämpfe der Beize dürfen auf keinen Fall in den Arbeitsraum strömen. Man leitet sie ab, indem man über den Beiztrögen Hauben aus Holz anbringt, die innen mit Bleiblech ausgeschlagen sind. Diese Hauben müssen einen Abzug in einen gut ziehenden Schornstein erhalten. Bedeutend verbessern kann man diese Abzugsvorrichtung dadurch, daß man an der Vorderseite des Beiztroges ein Rohr mit zahlreichen kleinen Öffnungen anbringt, durch die Luft über die Oberfläche der Beize geblasen wird. Die Luft reißt dann die aufsteigenden Beizdämpfe mit in die Abzugshaube hinein, so daß sie nicht in den Arbeitsraum gelangen können.

Zu Frage 41. Ausbildung des Betriebsleiters eines Emaillierwerks. Wenn der Betriebsleiter eines Emaillierwerks seiner Aufgabe in jeder Beziehung gewachsen sein soll, dann gibt es für ihn überhaupt keinen „einfachen" Ausbildungsgang, denn die vielseitigen Aufgaben, die seiner harren, erfordern auch eine ebenso vielseitige Ausbildung. Der Rohstoff und seine Bearbeitung bedingen metallurgische Kenntnisse. Das Gießen von gußeisernen Gefäßen wie deren Herstellung aus Stahlblech muß ihm bekannt sein. Außerdem muß er aber auch auf dem Gebiete der Keramik zu Hause sein, da das Email ein ausgesprochen keramischer Körper ist. Am besten ist es daher, wenn Sie Ihre Ausbildung an einer Stelle suchen, die Ihnen Gelegenheit bietet, sich in allen kurz angedeuteten Fächern genügende Kenntnisse zu erwerben. Bis heute gibt es nur eine Schule, in der alle dem Emailtechniker nötigen Fächer gelehrt werden, nämlich das Städtische Friedrichs-Polytechnikum in Cöthen in Anhalt, das Ihnen jede gewünschte Auskunft gern erteilen wird. Selbstverständlich muß sich an die dort gebotene Ausbildungsmöglichkeit eine gründliche praktische Tätigkeit anschließen.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Landsturmmann Karl W. Gutsel, Töpfermeister in Sonnefeld.

Porzellanpacker Reinhold Müller jg. aus Rauenstein.

Auszeichnung. Das Eiserne Kreuz 2. Klasse erhielt Ofensetzmeister Wobst in Heidenau i. S.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Hafnermeister Georg Leicht in Scheßlitz bei Bamberg.

Ofensetzmeister Josef Kaske in Beuthen a. d. Oder.

Töpfermeister August Gebler in Erfurt.

Porzellan- und Glasmalereibesitzer Wolfgang Amann in Reinhausen bei Regensburg.

Personalnachrichten. Das Verdienstkreuz für vaterländischen Hilfsdienst wurde dem Fabrikdirektor Joh. Görtz bei den Vereinigten Servais-Werken A.-G. in Witterschlick, sowie dem Formermeister Peter Hötgen und dem Vorarbeiter Christ. Efferz bei derselben Firma verliehen.

Die Firma Wilhelm Ruppmann in Stuttgart und Vaihingen a. F., Industrieofenbau und Schamottewarenfabrik, konnte vor kurzem das 25 jährige Geschäftsjubiläum begehen. Sie wurde 1892 von dem Alleininhaber, Ingenieur Wilhelm Ruppmann, gegründet.

Abänderung der Verordnung über den Verkehr mit fettlosen Wasch- und Reinigungsmitteln. Der Bundesrat hat folgende Verordnung erlassen:

§ 1 Abs. 1 der Bekanntmachung über den Verkehr mit fettlosen Wasch- und Reinigungsmitteln vom 5. Oktober 1916 erhält folgende Fassung:

„Der Reichskanzler ist ermächtigt, den Verkehr mit Wasch- und Reinigungsmitteln, die weder Ölsäuren, Fettsäuren, Harzsäuren oder deren Salze noch andere organische Säuren enthalten, die selbst oder in der Form ihrer Salze eine Wasch- oder Reinigungswirkung ausüben (fettlosen Wasch- oder Reinigungsmitteln), zu regeln. Er kann insbesondere Vorratserhebungen anordnen."

Es handelt sich hierbei um eine abändernde Festlegung des Begriffs der fettlosen Waschmittel, die dadurch notwendig geworden war, daß die Bekanntmachung über die Errichtung einer Herstellungs- und Vertriebsgesellschaft in der Seifenindustrie vom 9. Juni 1917 den Begriff der fetthaltigen Waschmittel in einer von den bisherigen Verordnungen abweichenden Weise bestimmt hatte. Überdies werden die Ausführungsbestimmungen zu der genannten Bekanntmachung insofern ergänzt werden, als den Vorschriften des § 9 nun auch flüssige Waschmittel unterworfen werden.

Die Prüfanstalt für Heiz- und Lüftungsanlagen an der Kgl. Technischen Hochschule zu Charlottenburg wurde von der „Landesgruppe Königreich Preußen des Bundes für Deutsche Kachelwerkkunst" am 21. Juni d. Js. besucht. Der Vorsteher der Anstalt, Professor Dr. Techn. K. Brabbee, erklärte die verschiedenen Einrichtungen und den Gebrauch der einzelnen Apparate und Instrumente zur Forschung und zur Prüfung der Anlagen für die Heizung und Lüftung in öffentlichen Gebäuden und privaten Wohnungen. Alsdann hielt er im Hörsaal einen Vortrag über den Werdegang und die Erfolge der Anstalt. Durch die Prüfanstalt ist die wissenschaftliche Forschung über die Wohnungsheizung durch Kachelöfen, die seitens des preußischen Staates 150 Jahre lang unterbrochen war, wieder fortgesetzt worden.

Über die Versuchsergebnisse seiner zweijährigen Arbeiten berichtete sodann Dipl.-Ing. E. Fudickar in einem längeren Vortrage an Hand von zeichnerischen Darstellungen, Berechnungen und Lichtbildern. Mit gespanntester Aufmerksamkeit folgten alle den klaren und überzeugenden Ausführungen, aus denen sich ergibt, daß der Kachelofen, wenn er richtig aufgebaut, mit guten Brennstoffen geheizt und richtig bedient wird, eine so gute Wärmequelle in unseren Wohnungen ist, daß sie in diesen sich auch fernerhin wie bisher behaupten

wird. Bei den wissenschaftlichen Forschungen haben sich auch sehr viele neue Fragen für weitere Untersuchungen ergeben, die jetzt nach und nach vorgenommen werden sollen. In einer ausführlichen Arbeit will der Redner das, was er in Kürze mitteilte, veröffentlichen.

Der Vorsitzende der Landesgruppe, Gustav Gericke, dankte den beiden verdienstvollen Forschern, die durch ihre mühevollen Arbeiten schon jetzt zu wissenschaftlichen Ergebnissen für die Kachelofenheizung gekommen sind, für welche alle, die den Kachelofen schätzen, dankbar sein werden.

Rheinische Chamotte- und Dinaswerke in Köln. Nach dem Bericht für das Geschäftsjahr 1916 gelang es der Gesellschaft trotz der Kriegsschwierigkeiten die Leistungsfähigkeit der Fabriken und Gruben weiterhin auszunutzen. Die Anforderungen der Eisen- und Stahlindustrie wuchsen außerordentlich, und die Werke der Gesellschaft einschließlich des gepachteten Werkes II in Mehlem, waren bis auf Hagendingen sämtlich in Betrieb. Letzteres soll demnächst auch wieder in Gang gesetzt werden. Nach Tilgung des Verlustvortrags von 42 133 M aus dem Vorjahr und nach Bestreitung von 283 718 M (187 580 M) Abschreibungen wurde ein Reingewinn von 286 787 M (i. V. Verlust 42 133 M) erzielt. Daraus sollen 145 000 M zur Zahlung von 5 v. H. Dividende verwandt, 18 500 M für Zinsscheinsteuer und sonstige Abgaben zurückgestellt, 22 401 M als vertrags- und satzungsmäßige Gewinnanteile und Belohnungen verwandt und 100 886 Mark vorgetragen werden. Da die Nachfrage der Eisen- und Stahlindustrie nach den Erzeugnissen der Gesellschaft zunimmt und die Preise höher geworden sind, erscheinen die Aussichten für 1917 nach dem Bericht nicht ungünstig. Allerdings müsse dabei vorausgesetzt werden, daß keine weiteren Schwierigkeiten eintreten und besonders dem Kohlenmangel abgeholfen werde.

Hasle Klinker- og Chamottestensfabrik in Hasle auf Bornholm. Das abgelaufene Geschäftsjahr weist einen Überschuß von 58 000 Kr. auf. Davon werden 27 000 Kr. zu Rückstellungen verwendet und 6 v. H. = etwas über 27 000 Kr. Dividende verteilt. Der Rest wird auf neue Rechnung vorgetragen. Aus dem Geschäftsbericht geht hervor, daß das abgelaufene Geschäftsjahr besser war als das vorhergehende, auch die Aussichten für das laufende Jahr sind zufriedenstellend, besonders seitdem die Gesellschaft ihre Verfrachtungen auf eigenen Motorschiffen ausführt. Die Hauptversammlung erteilte Entlastung und wählte den Vorstand wieder.

Stellawerk Akt.-Ges., vorm. Wilisch & Co., Fabrik feuerfester Erzeugnisse in Homberg (Niederrhein). Ordentliche Hauptversammlung: 31. Juli 1917, nachmittags 5½ Uhr, im Hotel Ernst (Excelsior) zu Cöln a. Rh.

Tonwerk Schopfheim A.-G. Ordentliche Hauptversammlung: 30. Juni 1917, nachmittags 3 Uhr, im Geschäftslokal zu Schopfheim.

Handelsregister-Eintragungen.

Altrohlau bei Karlsbad. Porzellanfabrik „Viktoria", Schmidt & Co. Karl Rosenthal ist Prokura erteilt.

Altrohlauer Porzellanfabriken Moritz Zdekauer, Nachfolgerin Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther, Gesellschaft m. b. H. Ludwig Eberhart ist Gesamtprokura erteilt.

Kronach. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G. In der Generalversammlung vom 4. Juni 1917 wurde der Gesellschaftsvertrag geändert.

Neustadt a. H. Ad. Deidesheimer A.-G., Neustadter Mosaikplattenfabrik. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 2. Juni 1917 wurde § 4 des Gesellschaftsvertrags geändert. Das Grundkapital der Gesellschaft beträgt 139 000 M und ist eingeteilt in 139 Aktien zu je 1000 M, welche alle auf den Inhaber lauten, alle voll einbezahlt sind, und unter sich gleiche Rechte haben.

Ransbach. Vertriebsverband der Krugbäcker des Unterwesterwaldkreises e. G. m. b. H. An Stelle des verstorbenen Peter Josef Korzilius ist Bürgermeister Clemens Korzilius (Baumbach) zum Vorsitzenden gewählt.

Essen, Ruhr. Vereinigte Tongruben „Vulkan" G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafter vom 13. Juni 1917 ist der Sitz der Gesellschaft nach Bonn verlegt.

Bischofsheim v. d. Rh. Bischofsheimer Steinzeugfabrik Max Hillenbrand. Die Firma ist erloschen.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Glasmachermeister Alexander Ottlinger in Döbern N.-L.

Einkaufsgesellschaft der schwedischen Glasfabriken. Unter der Firma Svenska Glasbrukens Inköpsaktiebolag wurde in Göteborg eine Gesellschaft mit 120 000 Kr Aktienkapital gegründet zum Einkauf von Rohstoffen und Bedarfsartikeln für die schwedischen Glasfabriken.

A.-B. Svenska Kristallglasbruken, A.-B. Kosta Glasbruk, Reymyra Bruks A.-B. und Eda Aktiebolag, Vereinigte Glasfabriken, Stockholm. In den gemeinsamen Vorstand wurde an Stelle des verstorbenen Gustaf Bennich (Verwaltungsdirektor von Eda Aktiebolag), Direktor E. H. Fagerström neugewählt, Disponent Sten Kjellgren, Reymyra wurde als Verwaltungsdirektor, Disponent C. Fogelberg, Kosta, und Bankdirektor K. Bovin, Stockholm, als weitere Vorstandsmitglieder wiedergewählt.

Handelsregister-Eintragung.

Neustadt, W. N. F. X. Nachtmann in Liquidation, Kristallglasfabrik. Infolge einer anderen Art der Auseinandersetzung unter den Gesellschaftern ist das Liquidationsverfahren beendet und damit das Amt des Sensal Jacob Richter (Regensburg) als Liquidator erloschen.

Neu eingetragen wurde: F. X. Nachtmann. Inhaber: Fabrikbesitzer Alois Zacharias Frank (Neustadt W. N.)

Emailindustrie.

Personalnachrichten. Maschinenmeister Karl Hofmann beging das 25jährige Arbeitsjubiläum im Emaillierwerk Gebr. Baumann in Amberg.

Erfurt. Erfurter Stanz- u. Emaillierwerke Beilschmidt & Fricke. Die Firma ist erloschen.

Kunstgewerbe.

Das gewerbliche Massenerzeugnis. Im Verein für Deutsches Kunstgewerbe e. V. (Berlin) sprach Geh. Reg.-Rat Dr. ing. Hermann Muthesius über das gewerbliche Massenerzeugnis, seine Entstehung, seine grundlegenden Unterschiede vom Handarbeitserzeugnis und seinen Einfluß in künstlerischer und wirtschaftlicher Beziehung. Die dem 19. Jahrhundert zuzuschreibende Entstehung des Massenerzeugnisses ist zurückzuführen auf die Einführung der Arbeits- und Werkzeugmaschine, welche die beliebige Vervielfältigung einer Grundform möglich machte und so zu einer Verbilligung und Vermehrung der Arbeit und des Erzeugnisses führte. Zwar ist die Grundform noch stets Handarbeit, doch muß bei ihrer Gestaltung auf die durch die Maschine bedingte Beschränkung und auf eine leichte und wirtschaftliche Vervielfältigungsmöglichkeit Rücksicht genommen werden. So ergeben sich die grundlegenden Unterschiede zwischen Maschinenarbeit und Handarbeitserzeugnis. Die Maschinenarbeit ist äußerst sauber und genau, völlig gleichmäßig, frei von jeder Gefühlseinwirkung und unpersönlich, alles Eigenschaften, die für gewisse gewerbliche Erzeugnisse als große Vorzüge anzusprechen sind. Die Handarbeit dagegen ist abwechslungsreich, ungleichmäßig und durchaus persönlich. Die zunächst einsetzende geistlose Nachahmung der Handarbeit durch die Maschinenarbeit wurzelte daher in einem völligen Verkennen des Wesens der Maschinenarbeit, die eine eigene knappe und einfache Formensprache fordert. Das Massenerzeugnis braucht nicht häßlich und minderwertig zu sein, vielmehr steckt eine Art von Kunst in ihm, die nicht mehr örtlich und auch nicht auf das Massenerzeugnis selbst beschränkt ist, sondern sich unserem Zeitalter überhaupt aufgeprägt hat. Durch die Verbilligung und Vermehrung der Ware führte die Massenherstellung zu einer allgemeinen Verbesserung der Lebensbedingungen. Eine Gefahr der Massenware aber besteht in der Übererzeugung, die zu ungenügender Ausnutzung der Ware und damit zu einer Verzettelung der Rohstoffe führt. Doch liegt der Grund hierzu nicht im Massenerzeugnis selbst, sondern in der heutigen Handelspraxis, da nicht mehr wie früher auf Bestellung, sondern auf Spekulation für den Verkauf gearbeitet wird. Der Handel ist heute der Besteller und Verdiener. Der unsachliche Einfluß der „schönen Aufmachung", die Sucht nach Neuheiten und der ständige Druck des Billigerwerdens müssen zur Ungediegenheit und Erzeugung von Schund führen. Gerade die gesamte keramische Industrie hat unter dem steten Verlangen nach Neuheiten und den ständigen billiger und billiger werdenden Nachahmungen besonders zu leiden gehabt. Abhilfe dieser Mißstände kann nur geschaffen werden: 1. durch eine Erziehung des Verkäuferstandes zur Warenkunde, die eine sachkundige Aufklärung und Belehrung des kaufenden Publikums ermöglicht; 2. durch eine Einschränkung der Überschwemmung mit sogenannten Saisonneuheiten; gute Muster müssen dauernd oder doch wenigstens jahrelang auf dem Markt bleiben.

Die Befürchtung, daß durch die Maschinenarbeit die Handarbeit völlig verdrängt werden könne, ist unbegründet. Die Handarbeit tritt aber auf eine andere Wertstufe und bleibt solchen Gegenständen des täglichen Lebens vorbehalten, die über einen reinen Gebrauchszweck hinausgehen. Das Kunstgewerbe wird also die Handarbeit weiter pflegen. Diese kann auch nicht aufhören, weil die Grundform des Massenerzeugnisses stets Handarbeit ist. Auch ist die Beibehaltung der Handarbeit zur Heranbildung des gewerblichen Nachwuchses unbedingte Notwendigkeit. Das Massenerzeugnis aber ist in unserem heutigen Leben von ungeheurer Bedeutung; in technischer, wirtschaftlicher und künstlerischer Beziehung alle Kräfte und Erkenntnisse auf seine Weiterbildung zu verwenden, ist die Aufgabe unserer Zeit.

Verschiedenes.

Ernennung eines Sachverständigen. Die Potsdamer Handelskammer, Sitz Berlin, hat Patentanwalt Dr. Hans Hirsch, Vorsteher des Chemischen Laboratoriums für Tonindustrie (Berlin), als Sachverständigen für die Erzeugnisse der Ton-, Zement-, Kalk-, Gips-, Kunststein- und Glasindustrie vereidigt.

Bezugsscheine für Treibriemen. Nach der Bekanntmachung vom 15. März 1917 über die Beschlagnahme und Beständserhebung von Treibriemen ist der Ankauf derselben nur noch auf Grund von Bezugsscheinen möglich, welche die für diese Zwecke gegründete „Riemen-Freigabe-Stelle" (R. F. St.) erteilt. Die R. F. St. ist eine dem Reichsamt des Innern unterstehende und in Fühlung mit dem Kriegsministerium, dem Kriegsamt und der Kriegsrohstoff-Abteilung arbeitende amtliche Stelle, der die Regelung der Herstellung und des Verbrauchs von Treibriemen jeder Art und ähnlichen Ledererzeugnissen übertragen ist; ihre Geschäftsräume befinden sich in Berlin W 35, Potsdamerstr. 122a—b. Die Regelung des Verbrauchs geschieht durch Ausgabe von Bezugsscheinen, die auf Vordrucken zu beantragen und bei der R. F. St. oder für bestimmte Gegenden und Industriezweige bei den Beratungsstellen der R. F. St. erhältlich sind. Die Prüfung der Anträge auf Ausstellung eines Bezugsscheins erfolgt, soweit sie von der R. F. St. nicht unmittelbar erfolgen kann, durch Behörden und

Stellen, die sämtliche Bundesregierungen auf Veranlassung des Reichsamts des Innern hierfür bezeichnet und ermächtigt haben. Im Königreich Preußen sind diese zur Prüfung der Bezugsscheine zuständigen Stellen folgende: Gewerbeinspektoren, Werkrevierbeamte, Ortspolizeibehörden, ferner alle Königlichen Kriegs- und Reserve-Bekleidungsämter und die Königlichen Bekleidungs- und Instandsetzungsämter des 3., 6., 7., 9., 11. und 18. Armeekorps.

Meldepflicht für gewerbliche Verbraucher von Kohle. Durch Verordnung vom 17. Juni 1917 wird für gewerbliche Verbraucher von Kohle, Koks und Briketts die Meldepflicht wie folgt festgelegt:

Zur Meldung verpflichtet sind alle gewerblichen Verbraucher (natürliche und juristische Personen) mit einem monatlichen Verbrauch von 10 t und darüber und zwar auch Verbände für ihre gewerblichen Betriebe. Die Meldungen müssen unter Bezeichnung der Art und Herkunft der meldepflichtigen Gegenstände (z. B. Oberschlesische Gaskohle, Ruhrzechenkoks, rheinische Rohbraunkohle, Niederlausitzer Braunkohlenbriketts) und unter Bezeichnung des Lieferers oder der Lieferer folgende Angaben enthalten:

„Bestand am Anfang des Vormonats; Verbrauch im Vormonat; Minderlieferung im Vormonat, soweit dadurch ein Betriebsausfall verursacht ist; Bestellung für den laufenden Monat; Bestellung oder voraussichtliche Bestellung für den folgenden Monat. Die Angaben haben in t zu erfolgen."

Die Meldung hat erstmalig in der Zeit vom 1. bis 5. Juli 1917 zu erfolgen. Der Zeitpunkt für weitere Meldungen wird später bekanntgegeben werden. Die Verordnung tritt am 1. Juli in Kraft.

Vorbereitungen für die Übergangswirtschaft in Österreich. Die Vorbereitungen für die Übergangswirtschaft in Österreich haben eine weitere Ausgestaltung erfahren. Sie beziehen sich diesmal auf die Kaufmannschaft, die durch einen besonderen Wirtschaftsausschuß daran mitwirken soll, daß dem Handel während der Übergangszeit die entsprechende Stellung und Betätigung eingeräumt werde. Dem Wirtschaftsausschusse der Kaufmannschaft liegt die Erstattung von Gutachten ob und die Stellung von Anträgen bei der Regelung von Fragen der wirtschaftlichen Verwaltung sowie die Durchführung aller auf diese Angelegenheit sich erstreckenden Verfügungen, insoweit sie die Kaufmannschaft im allgemeinen betreffen. Dem Wirtschaftsausschusse liegt ferner ob die Zusammenfassung einzelner Handelszweige in sachlichen oder territorialen Verbänden sowie die Vorbereitung der Schaffung besonderer sachlicher oder territorialer Ausschüsse für einzelne Handelszweige oder Gebiete.

Zahlungsverbot gegen Italien. Auf Grund des § 7 Abs. 2 der Verordnung, betreffend Zahlungsverbot gegen England, vom 30. September 1914 ist unterm 7. Juni ds. Js. folgendes bestimmt worden:

Die Vorschriften der Verordnung, betreffend Zahlungsverbot gegen England, vom 30. September 1914 werden auf Italien, auf die italienischen Kolonien und auswärtigen Besitzungen sowie auf die von den italienischen Streitkräften besetzten Gebiete auch insoweit für anwendbar erklärt, als sich die Anwendung nicht schon aus der Bekanntmachung vom 24. November 1916 ergibt. Die Anwendung unterliegt folgenden Einschränkungen: 1. Für die Frage, ob die Stundung gegen den Erwerber wirkt oder nicht (§ 2 Abs. 2 der Verordnung vom 30. September 1914), kommt es ohne Rücksicht auf den Wohnsitz oder Sitz des Erwerbers nur darauf an, ob der Erwerb nach dem 30. April 1917 oder vorher stattgefunden hat, sofern nicht nach § 2 der Bekanntmachung vom 24. November 1916 ein früherer Zeitpunkt maßgebend ist. 2. Soweit in der Verordnung vom 30. September 1914 auf den Zeitpunkt ihres Inkrafttretens verwiesen wird, tritt der Zeitpunkt des Inkrafttretens dieser Bekanntmachung an die Stelle, sofern nicht nach § 2 der Bekanntmachung vom 24. November 1916 ein früherer Zeitpunkt maßgebend ist.

Die Bekanntmachung tritt mit dem Tage der Verkündung in Kraft.

Ausfuhr und Zahlungsverkehr. Mit der Erteilung von Ausfuhrgenehmigungen wird dem Antragsteller die Verpflichtung auferlegt, dem Direktorium der Reichsbank (Berlin SW 19) Mitteilung zu machen, sobald der in der Ausfuhrbewilligung genannte Betrag bezahlt ist. Es ist nun die Frage aufgetaucht, ob diese Mitteilung auch dann notwendig ist, wenn der Antragsteller, auf dessen Rechnung die Ausfuhr erfolgt, im Auslande selbständige Vertreter hat, die die Beträge für ihn einziehen und monatlich mit ihm abrechnen. Demgegenüber muß hervorgehoben werden, daß ein solches Verfahren der für die Ausfuhrgenehmigung gestellten Bedingung keineswegs Genüge trägt. Nach dieser Bedingung müssen die für die Warenbezüge fälligen Beträge der Reichsbank in ausländischer Währung zur Verfügung gestellt, nicht aber etwa in Reichsmarkschecks vom Auslande nach dem Inlande gebracht werden. Das zuletzt bezeichnete Verfahren würde überdies einen Verstoß gegen § 1 Abs. 1 der Bundesratsverordnung über den Zahlungsverkehr mit dem Auslande darstellen, weil die Umwandlung der Auslandsguthaben in Zahlungsmittel anderer Währung — z. B. in deutsche Zahlungsmittel — nur bei einer deutschen Devisenstelle vorgenommen werden darf. Auch die Einziehung der Forderungen darf nach § 1 Abs. 2 der genannten Verordnung nur durch eine Devisenstelle erfolgen, wenn nicht die Einwilligung der Reichsbank zu einem anderen Verfahren nachgesucht worden ist.

Meßadreßbücher in fremden Sprachen. Zur Hebung des deutschen Export-Handels hat das Meßamt beschlossen, das Amtliche Leipziger Meß-Adreßbuch für Aussteller demnächst in folgenden Sprachen erscheinen und im Auslande verbreiten zu lassen: Spanisch; Englisch; Bulgarisch; Französisch und Russisch. — Die Versendung der für die Anmeldung in Frage kommenden Formulare erfolgt demnächst.

Antrag auf Erhöhung der Einkommensgrenze in der Krankenversicherung. Für die Erhöhung der Einkommensgrenze in der Krankenversicherung von 2500 auf 3000 Mark tritt eine Eingabe der Gesellschaft für soziale Reform, der sich fast sämtliche Angestelltenverbände angeschlossen haben, ein. Sollte der Bundesrat diese Erhöhung ablehnen, so wird angeregt, Kriegszulagen hinsichtlich der Krankenversicherungspflicht nicht anzurechnen, sofern durch sie die Einkommensgrenze überschritten wird. Begründet wird die Eingabe mit dem Hinweis auf die Gefahr, daß die aus der Krankenversicherung Ausscheidenden infolge der Teuerungsverhältnisse außerstande wären, bei Erkrankungen ärztliche Pflege aus eigenen Mitteln in Anspruch zu nehmen.

Das Heilverfahren der Angestelltenversicherung. In der letzten Sitzung des Verwaltungsrats der Reichsversicherungsanstalt für Angestellte bemängelte der Berichterstatter des Rechnungsausschusses die zu langsame Beantwortung der Anträge. Der Ausschuß forderte eine weitgehende Mitwirkung der Ortsausschüsse bei der Vorprüfung. Als auffallend hoch wurde die für die Vertrauensärzte im Jahre 1916 aufgewandte Summe von 397 000 M bezeichnet. Vom Direktorium wurde hierzu ausgeführt: Die Verzögerungen in der Beantwortung der Eingaben seien nur dem großen Geschäftsandrang in Verbindung mit den durch den Krieg entstandenen Personalschwierigkeiten zuzuschreiben. Die Zahl der Heilverfahrensanträge sei im fortgesetzten Steigen begriffen. Die in den ersten 4 Monaten des laufenden Jahres genehmigten Heilverfahren würden einen wahrscheinlichen Kostenaufwand von 3 515 000 M verursachen, im Vorjahre habe diese Summe nur 2 671 000 M betragen. Durch diese Steigerung erkläre sich auch die Erhöhung der vertrauensärztlichen Kosten, die neben den Gebühren für Ausstellung der vertrauensärztlichen Gutachten und Bescheinigungen der behandelnden Ärzte auch die Arztkosten für die Behandlung der Versicherten während der Heilverfahren und die Kosten für die Zwischen- und Schlußberichte über den Erfolg der Heilverfahren umfaßten.

Deutsch-russischer Wirtschaftsausschuß. Der „Deutsch-russische Verein zur Pflege und Förderung der gegenseitigen Handelsbeziehungen" (Berlin) und der „Verein Deutscher Fabrikanten und Exporteure für den Handel mit Rußland" (Remscheid) haben sich zum „Deutsch-russischen Wirtschaftsausschuß" zusammengeschlossen. Am 16. Juni 1917 fand die erste gemeinsame Tagung in Berlin statt. Nach Begrüßung der Teilnehmer durch die beiden Vereinsvorsitzenden, Kommerzienrat Friedrichs (Potsdam) und Otto Peiseler (Remscheid), erörterte, da Prof. Hoetzsch (Berlin) den in Aussicht gestellten Vortrag „Grundlagen der wirtschaftspolitischen Beziehungen zwischen Deutschland und Rußland" abgesagt hatte, Syndikus Busemann (Berlin) die Fragen, die für das künftige handelspolitische Verhältnis zwischen Deutschland und Rußland maßgebend sein sollen, während Syndikus Dr. Meyer (Remscheid) über die Maßnahmen sprach, die zur Wiederanknüpfung der Deutsch-russischen Handelsbeziehungen notwendig sein werden. An beide Vorträge knüpfte sich eine allgemeine Aussprache über Aufgaben und Ziele des Deutsch-russischen Wirtschaftsausschusses.

Ausstellungs- u. Musterlager in Kalisch. Die Amtliche Handelsstelle deutscher Handelskammern errichtet in Kalisch (Generalgouvernement Warschau) ein Muster- und Ausstellungslager für Waren, Modelle, Proben, Abbildungen, Haushaltungsgegenstände, Glas und Porzellan. Dasselbe kann nur von solchen Firmen beschickt werden, die in die Firmenliste der Amtlichen Handelsstelle eingetragen sind. Näheres teilt die Amtliche Handelsstelle deutscher Handelskammern in Kalisch auf Anfrage mit, die Anmeldeformulare sind von den deutschen Handelskammern oder von der Hauptverwaltungsstelle Bromberg zu beziehen.

Die Messe von Paris 1917. Über die Eröffnung der Messe von Paris am 15. Mai berichtet der „Matin": Der Präsident der französischen Republik, der Handelsminister, der Minister der öffentlichen Arbeiten, der Vorsitzende der Pariser Handelskammer usw. waren zur Besichtigung der Ausstellung auf dem Meßplatze erschienen.

Der zweite Teil der Eröffnungsfeierlichkeiten ging im Festsaale des Stadthauses unter dem Vorsitz des Handelsministers Clémentel, im Beisein der ersten Vertreter der Pariser Handelswelt vor sich. In Reden und Ansprachen wurde die „große wirtschaftliche Bedeutung" der Veranstaltung gefeiert. Herr Clémentel forderte die Anwesenden auf, der „discipline totale" der Deutschen eine auf der Freiheit begründete „discipline personelle" entgegenzusetzen, um sich so nicht nur von der wirtschaftlichen Bevormundung durch Deutschland zu befreien, sondern auch die Eroberung ausländischer Märkte möglich zu machen. Herr Clémentel zeigte hinter jedem „Commis voyageur allemand" die Silhouette eines „hussard de la mort" und verlangte das Gelöbnis, daß die Messe von Paris nicht eine zeitliche Veranstaltung, sondern ein erster Schritt zu weiteren siegreichen Taten und Handlungen sein solle.

Handelsregister-Eintragung.

Marktredwitz. Maschinenbau- A.-G. Markt-Redwitz vorm. Heinrich Rockstroh. Durch General-Versammlungs-Beschluß hat sich die Aktiengesellschaft aufgelöst; Liquidatoren sind Fabrikdirektor Alfred Hirsch (Marktredwitz) und Bankdirektor Ludwig Schröder (Dresden).

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 20 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen, können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Unsere Leser in Oesterreich

machen wir darauf aufmerksam, daß sie für uns bestimmte Einzahlungen auf unser

öst. Postsparkassenkonto Nr. 55643

leisten können.

Verlag Keramische Rundschau G. m. b. H.

Gesuchte Stellungen.

(0)

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 28.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 12. Juli 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Einige Hilfsmaschinen für keramische Betriebe.

Jeder Betriebsleiter ist bestrebt, den Werdegang des Erzeugnisses so einfach wie möglich zu gestalten, alle Massenbewegung in senkrechter und wagerechter Richtung durch Arbeitsmaschinen zu betätigen und alle jene Umstände nach Möglichkeit auszumerzen, die zur Staub- und Schmutzentwickelung Veranlassung geben. Wo die Verwendung menschlicher Arbeitskräfte nicht umgangen werden kann, wird er wenigstens suchen, die Arbeit durch zweckmäßig gebaute Geräte vorteilhaft zu gestalten.

Nach Gewicht und Menge erfordern in feinkeramischen Betrieben die Brennstoffe die größte Beförderungsleistung. In den Vorratsschuppen schafft ja, wenn irgend möglich, die Eisenbahn die Kohle; von dort an die Feuerstellen müssen diese aber, je nach den örtlichen Verhältnissen, auf kürzerem oder weiterem Wege gekarrt werden. Meist geschieht dies in der Weise, daß die Kohle zum anzubrennenden Ofen in Schubkarren beigefahren und zwischen den Feuerkasten aufgehäuft wird. Diese Arbeitsweise bedingt eine Reihe fast nicht zu umgehender Verluste. Auf dem Weg vom Lagerplatz zum Ofen werden Kohlen verloren, von dem um den Ofen lagernden Brennstoff wird ein Teil zertreten, einzelne Brocken fallen in die Aschenkasten usw. Meist wird aber auch mehr beigeschafft, als notwendig ist; die Reste bleiben dann zwischen den Feuerkasten liegen, zermürbeln in dem warmen Raum sehr rasch und tragen wesentlich zur Staubentwicklung bei, damit Veranlassung zur Verunreinigung des Scherbens gebend, wenn der auf Kapseln, Tischen usw. abgelagerte Staub nicht sehr gründlich entfernt wird.

Bild 1.

Bild 2.

Die beregten Übelstände lassen sich ja niemals ganz vermeiden, einigermaßen entgegenarbeiten kann man ihnen aber bei Verwendung des in Bild 1 veranschaulichten Kohlenkarrens. Das Beschicken der Roste erfolgt unmittelbar vom Karren, der zu den Feuerungen geschoben werden kann. Die seitliche Öffnung ermöglicht ein leichtes Ausschaufeln. Ist der Ofen fertig gebrannt, so wird der Wagen beiseite gebracht, restige Kohlenhaufen sind auf diese Weise vermieden.

Das Entleeren der Aschekasten ist eine Tätigkeit, für die sich freiwillig wohl kaum jemand begeistern wird; der dabei entstehende Staub ist außerordentlich lästig und schädlich, es läßt sich aber leider so leicht kein möglicher Ersatz für das Ausschaufeln schaffen. Bild 2 mag einen Vorschlag veranschaulichen. Es sind drei Eisenblechkarren gedacht, die in ihrer Länge der Breite der Aschenkasten entsprechen und, der Breite nach dicht nebeneinandergestellt, genügen, um alle herabfallende Asche aufzunehmen. Die Räder oder Rollen, auf die diese Wagen aufgesetzt sind, drehen sich in senkrechter und wagerechter Richtung. Um bei dieser Einrichtung die Asche zu entfernen, braucht man nur die Wagen herauszuheben und mit dem Inhalt fortzurollen. Das Gewicht eines solchen vollen Wagens dürfte 60—70 kg kaum überschreiten, das Herausheben durch zwei Männer wäre also keine Schwierigkeit, die Anschaffungskosten müßten durch die bedeutend raschere Leistung der Arbeit und durch das Vermeiden der Staubentwicklung reichlich gedeckt werden.

Nach den Kohlen dürften die Kapselrohstoffe die größte Lastbewegung verursachen. Wie Fett-Ton und Kapselerde am günstigsten zu lagern sind, das wird durch örtliche Verhältnisse bedingt. Bezgl. des Fett-Tones ist hierbei zu berücksichtigen, daß nur, wenn er gut getrocknet zur Verwendung kommt, auf eine haltbare Kapsel zu rechnen ist. Grubenfeucht gesumpfter Ton weicht nicht, er bleibt als Tonknoten in der Kapselmasse und bedingt infolge seiner größeren Schwindung Risse in den Kapseln. Wo man nun in der Lage ist, den für die Wintermonate benötigten Ton während der trockenen Sommer- und Herbstzeit einzudecken und Wind und Sonne das Austrocknen des Tones überlassen kann, bedingt die Größe der Lagerschuppen die Auswahl des Platzes. Betriebe, die sich aus irgend welchen Gründen einen großen Tonvorrat nicht zulegen wollen, sollten unbedingt für eine Trockeneinrichtung sorgen. Die Anlagekosten einer Plandarre werden durch die größere Haltbarkeit der Kapseln sicher gedeckt; übrigens wäre es wohl auch mancherorts möglich, die Abgase der Kessel- oder Schmelzfeuerung zur Beheizung einer Trockeneinrichtung zu benutzen. Ton und Schamotte müssen nun zum Einsumpfen vorbereitet, d. h. zerkleinert werden. Jeder Fachmann warnt eindringlich vor Verwendung des Schamottemehls zum Kapselversatz, nur bei kleineren Kapseln gilt eine geringe Menge als zulässig, und gerade deshalb sind wahrscheinlich die bis jetzt üblichen Zerkleinerungsmaschinen, die sogenannten Schamottewalzwerke, darauf eingerichtet, mit den Quetschwalzen möglichst viel Mehl zu liefern. Die in fast allen feinkeramischen Betrieben aufgehäuften Berge von Schamottemehl beweisen, welch ein Überfluß davon anfällt. Damit ist der Beweis einer überflüssig verrichteten Arbeit erbracht; so viel, wie das aufgehäufte Mehl ausmacht, hätte weniger Schamotte gemahlen werden können, und die Beförderung des Mehls zum Ablagerungsplatz hat auch Arbeit verursacht. Es müßte doch wohl möglich sein, die Ar-

Bild 3.

beitsleistung der Zerkleinerungsmaschinen dadurch, daß man ihnen eine mehr schlagende als quetschende Wirkung gibt, zweckdienlicher zu machen.

Auch zum Zerkleinern des Tones eignen sich die Walzen nicht besonders. Etwas feuchter Ton wird zwischen ihnen zu breiten Fladen gequetscht, die infolge des empfangenen Druckes noch härter sind als lose Tonbrocken und nun erst recht nicht aufweichen.

Sind die Rohstoffe soweit vorbereitet, so werden sie eingesumpft, bekannterweise derart, daß man sie schichtenweise in zementierten Behältern übereinander lagert und dann Wasser darüber sprengt. Diese Behälter sind recht tief, damit viel hineingeht. Vor ihnen steht der Tonschneider. Bei dem nun folgenden Aufgeben der eingesumpften Kapselmasse zeigt sich folgendes Bild. Die oberen Schichten sind zu trocken, müssen also vor dem Abstechen nochmals bewässert werden; je tiefer der Arbeiter kommt, desto weicher wird die Mischung, und unten schwimmt ein Brei, der erst einige Zeit getrocknet werden muß, ehe er verarbeitet werden kann; von senkrechtem Durchstechen der Schichten ist keine Rede, es bleibt dem Tonschneider überlassen, die aufgegebenen Stoffe richtig zu vermischen. Dem Arbeiter ist es aber schon nach kurzer Zeit nicht mehr möglich, die Masse mit einem Wurf in den Tonschneider zu befördern, er muß sie zwei und dreimal auf die Schaufel nehmen, ehe das Endziel erreicht ist.

In Bild 3 wird eine Einrichtung gezeigt, die sich im Betriebe bewährt hat und mit weniger Mühe zu einem besseren Ergebnis führt. Die Tonsümpfe bestehen hier aus Trögen, die aus Holzbohlen oder kräftigem Eisenblech gefertigt sind und auf breiten Rollen oder Rädern laufen. Die Rollen oder Räder sind um die senkrechte und die wagerechte Achse drehbar. Diese Sumpftröge sind etwa 2 m lang, 1,5 m breit und 35 cm tief, fassen also rund 1 cbm Masse. Der Standort des Tonschneiders kann nunmehr ganz nach praktischen Rücksichten gewählt werden, am zweckmäßigsten in unmittelbarer Nähe des Aufzugs, der den Ton zur Verarbeitungsstelle befördert. Die Tröge können leicht an den Tonschneider herangerollt und in sachgemäßer Weise entleert werden; das Einsumpfen erfolgt dort, wo die Rohstoffe bereit liegen. (Schluß folgt.)

Über den Einfluß von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern.

Dr.-Ing. Felix Singer, Selb.

(Fortsetzung von S. 160.)

Aus diesen Spezialuntersuchungen Mulerts und seinen Ausführungen, sowie der allgemeinen chemischen Erfahrung, daß die weitaus größte Zahl der chemischen Vorgänge mit einer Wärmeentwickelung verbunden ist, darf der Schluß gezogen werden, daß auch die folgenden Reaktionen:

$Na_2O + CaO + 6\ SiO_2 = Na_2\,Ca\,Si_6\,O_{14}$ (glasig amorph) $+ x$ Kal.
$K_2O + CaO + 6\ SiO_2 = K_2\,Ca\,Si_6\,O_{14}$ (glasig amorph) $+ y$ Kal.
$Na_2O + CaO + 6\ SiO_2 + m\ Al_2O_3 = Na_2\,Ca\,Si_6\,O_{14}$ ($m\ Al_2O_3$) (gl. am.) $+ z$ Kal.

exotherm verlaufen, daß bei der Entstehung der gebräuchlichen Alkalikalk- und Alkalikalktonerdegläser Wärme frei wird.

Dies widerspricht wohl dem äußeren Anschein der technischen Entstehung des Glases, doch ist die Notwendigkeit der äußeren Wärmezufuhr zur Glasbildung durchaus kein Beweis, daß die chemische Verbindung der Glasbestandteile an sich unter Wärmeverbrauch erfolgt oder gar, wie Springer meint:

„bekanntlich einen großen Teil der Glasschmelzhitze verbraucht.“

Die Erhitzung des Glasgemenges ist notwendig zur Erreichung der Mindesttemperatur, bei der die chemische Reaktion merklich beginnt. In Richters Lehrbuch der anorganischen Chemie, 11. Auflage ist in der Einleitung auf S. 16 unter den „Bedingungen des chemischen Umsatzes; thermochemische Erscheinungen“ folgendes hierüber gesagt, was gerade die Reaktion der Glasbildung vom allgemein chemischen Standpunkt gut veranschaulicht:

„Körper, die chemisch auf einander wirken sollen, müssen vor allem in innigste Berührung mit einander gebracht werden, da eine chemische Wirkung in die Ferne niemals stattfindet. Bei festen Körpern ist die zum vollständigen chemischen Umsatze nötige innige Berührung durch bloßes mechanisches Vermischen gewöhnlich nicht zu erreichen; man erzielt sie alsdann dadurch, daß man die Körper, oder wenigstens einen davon, durch Schmelzen oder durch Auflösen in einem Lösungsmittel verflüssigt. Daher auch der alte Satz: corpora non agunt nisi fluida. In sehr vielen Fällen findet aber auch bei der innigsten Berührung der chemische Umsatz nicht statt. Um ihn zu veranlassen, muß noch ein äußerer physikalischer Anstoß durch Licht, durch Elektrizität, durch Veränderung des Druckes (Spring, van't Hoff) und vor allem der Temperatur hinzukommen. So sind z. B. Wasserstoff und Sauerstoff bei gewöhnlicher Temperatur völlig indifferent gegen einander, trotzdem sie sich als Gase so vollkommen wie möglich mit einander mischen lassen. Erst wenn sie erhitzt werden, vereinigen sie sich — von ung. 200° ab langsam, gegen 700° unter heftiger Explosion — zu Wasser.“

Nach einer Zusammenstellung bei van't Hoff (Chem. Dynamik S. 225) bringt in der Regel eine Temperatursteigerung von 10° eine Verdoppelung bis Verdreifachung der Reaktionsgeschwindigkeit mit sich.

Dies veranschaulicht auch die notwendige äußere Wärmezufuhr über den Beginn der Reaktion hinaus, der, wie ich oben beschrieb, bereits unter 1000° C liegt. Besonders notwendig erscheint diese Wärmezufuhr von außen, wenn man sich den besonderen Vorgang der Glasschmelze, wie er oben bereits geschildert wurde, vor Augen hält und ihn mit den hier wiedergegebenen allgemeinen Bedingungen chemischer Versätze vergleicht. Die für den Eintritt chemischer Reaktionen erforderliche innigste Mischung und Berührung der Reaktionskomponenten wird beim Glassatz schon deshalb nicht erreicht, weil die Rohstoffe im allgemeinen nicht die dazu nötige feinste Mahlung besitzen. Dem Verlauf der Reaktion ist eine dauernde Temperatursteigerung auch deshalb von Nutzen, weil die sich an den Berührungsstellen der einzelnen Glasrohbestandteile bei Reaktionsbeginn bildenden Silikate hierdurch zum Schmelzen gebracht werden und in geschmolzenem Zustande auf die nicht verbundenen Körner lösend wirken.

Während so die notwendige äußere Wärmezufuhr erklärt ist, muß man annehmen, daß die chemische Reaktion der Glasbildung selbst unter W ä r m e a b g a b e erfolgt. Der chemische Umsatz und seine Wärmetönung verläuft jedoch so langsam, daß eine Temperaturerhöhung durch die chemische Vereinigung der einzelnen Bestandteile bisher noch nicht beobachtet wurde. Dies mag einesteils darauf zurückzuführen sein, daß bisher hierauf noch garnicht geachtet wurde, daß andererseits aber der allgemeine Temperaturstrahlungsverlust so beträchtlich ist, daß auch aus diesem Grunde zu seinem Ausgleich die geschilderte ständige Wärmezufuhr von außen notwendig ist. Mulert schreibt darüber:

„Wenn die betreffenden Reaktionen nur schnell genug verlaufen würden, würden sich bei der Reaktion zwischen Kieselsäureanhydrid und Oxyden, sowie bei der Vermengung saurer und basischer Silikate recht beträchtliche Wärmetönungen ergeben.“

Die dauernde Wärmezufuhr beschleunigt in der theoretisch geschilderten Weise sowohl den Vorgang der chemischen Reaktion und ist auch notwendig für die zur Glasbildung erforderlichen physikalischen Vorgänge der Glasläuterung, Entstehung einer bestimmten Viskosität usw.

Da die genauen Wärmetönungen bei der Bildung technischer Gläser noch nicht bestimmt sind, läßt sich auch gar nicht angeben, welche Wärmetönungsunterschiede bei der Bildung von Gläsern aus Alkali, Kalkspat, Quarz und Tonerdeanhydrid einerseits und Feldspat, Alkali, Kalk und Quarz andererseits entstehen, welche von den beiden Reaktionen mehr Wärme entwickelt. Auf Grund der obigen theoretischen Ausführungen dürfte wohl — im direkten Gegensatz zu den Springer'schen Anschauungen — die Reaktion der einfachen Bestandteile die größere Wärmeentwickelung aufweisen, als die Glasbildung aus bereits chemisch miteinander verbundenen Bestandteilen — z. B. in Form von Feldspat — weil bereits die Bildung von Feldspat exotherm verläuft

[Mulert: $K_2O + Al_2O_3 + 6\ SiO_2 = K_2O\ .\ Al_2O_3\ .\ 6\,SiO_2$ (Adular, kristallisiert) $+ 131{,}2$ Kal.] und diese Bildungswärme ganz oder teilweise (weil man die Glasbildungsreaktion nicht über den Umweg der Feldspatentstehung annehmen darf) von der Gesamtbildungswärme des Glases in Abzug gebracht werden muß. Da aber, wie schon gesagt, genaue Untersuchungen auf diesem Gebiet noch nicht vorliegen, sind diese Erwägungen ohne praktische Bedeutung, besonders auch deshalb, weil man wohl annehmen muß — zunächst auch noch nicht durch Zahlen belegt — daß die Bildungswärme der verschiedenen Gläser, gleichgültig ob sie durch Reaktion der Einzelbestandteile ihren theoretischen Höchstwert erreicht oder durch Verwendung bereits chemisch miteinander verbundener Rohstoffe darunter bleibt, ganz erheblich hinter der von außen zugeführten Wärmemenge zurücksteht.

Aus diesem Grunde erscheint es praktisch immer noch am zweckmäßigsten, die Tonerde in den Glassatz in Form von Feldspat oder Pegmatit einzuführen, weil man auf diese Weise gleichzeitig billiges Alkali erhält. Trotzdem ist Springer beizupflichten, wenn er in seinem Vorschlag der neuen Versuche betonte, sie „hätten jedenfalls großen praktischen und theoretischen Wert“. Denn durch die Verbesserung des Glassatzes durch die direkte Einführung von Kaolin ist erwiesen, wie überflüssig die häufige Waschung von Glassanden zum Zwecke der Entfernung der letzten Spuren von Kaolin ist. Die Versuche haben daher die Möglichkeit einer weiteren Verbilligung neben gleichzeitiger Verbesserung gezeigt.

Die praktischen Versuche haben nun neuerdings bewiesen, daß

Tonerde an sich geeignet ist, in entsprechenden Mengen in den Glassatz eingeführt, diesem leichtere Schmelzbarkeit zu verleihen und daß erst bei Überschreitung des eutektischen Punktes ihre Schwerschmelzbarkeit zur Geltung kommt.

(Fortsetzung folgt.)

Wärmeleitung von Tonstoffen.

Dr. F. Tschaplowitz.

Zur Begründung einer gesundheitlich möglichst einwandfreien, doch verhältnismäßig billigen Heizung für Gebäude, in denen Zentralheizung nicht eingeführt werden kann, aber elektrische Heizung, Gasheizung auch Patentofenheizung zu teuer zu stehen kommen, ist es von Wichtigkeit, die Wärmeleitung der Tone näher zu untersuchen. Sie halten, als Ofenbaustoffe verwendet, die Wärme länger fest als die meisten anderen Stoffe. Die Eisenöfen geben bekanntlich die erzeugte Wärme, wenigstens den Teil, der nicht im Rauch entweicht, sofort und daher gewöhnlich in unerwünschtem Übermaß an das Zimmer ab, während dagegen die Tonöfen — im weiteren Sinne (die Tonöfen ohne Kachelumhüllung und die gewöhnlichen Kachelöfen) — die Wärme z. T. in ihrem aus Schamotte, Ziegeln, Lehm bestehenden Gemäuer, auch den Kacheln, aufnehmen und dann langsam, leider aber an falscher Stelle, mit vielem Verlust und sehr verspätet an das Zimmer abgeben. Auch der Verrußung der Städte machen sich die jetzt vorhandenen Öfen sehr schuldig.

Die Eigenschaft, Wärme festzuhalten, ist hauptsächlich eine Folge der geringen Wärmeleitung der Tonarten, welcher sich noch die wichtige Fähigkeit großer Erhitzbarkeit außer der besonderen Wärme haltenden Kraft zugesellt. Die nachfolgenden Versuche über die äußere Wärmeleitung zeigen, wie groß die Wärmemenge ist, die selbst in dünnen Platten nach kurzer Zeit der Erhitzung verbleibt. Und es geht aus diesen sowie früheren am Hygienischen Institut der Universität Leipzig angestellten Untersuchungen hervor, wo die Verbesserung der Kachelöfen einzusetzen hat.

Die Kachelumkleidung verdient jedoch um der milden Strahlung wegen besonders für Öfen in Kinderzimmern, wie auch um der Schönheit der Kacheln willen beibehalten zu werden.

Unser Volk ist ganz besonders jetzt zur größten Sparsamkeit in der Verwendung der Heizstoffe gezwungen; wir haben deshalb die am billigsten heizenden Öfen aufzusuchen unter steter Rücksichtnahme auf die gesundheitliche Einsprache. Die deutsche Gesundheitslehre mit ihren großen Erfolgen darf sich mit Stolz als die höchststehende bezeichnen. Wenn sie erklärt: „Die wirtschaftliche und soziale Blüte unsers Volkes ist der Angelpunkt der ganzen Wohnungsfrage", so unterliegen gesundheitlich einwandfreie Heizung und Lüftung nicht minder ihrer überwachenden Fürsorge, als andere äußere, möglichenfalls unsere Gesundheit schädigende Einwirkungen, besonders auch, weil hier noch Grundlagen zu schaffen sind. Fortschritte, wie sie in dieser Richtung erforderlich sind, bedürfen immer stärkerer Anregung.

Man unterscheidet äußere und innere Wärmeleitung. Wichtig wäre es, aus der Temperatur einer Fläche eines Schamottesteines, Mauerziegels, einer Ofenkachel die ausströmende Wärmemenge auf eine einfache Weise und möglichst rasch bestimmen zu können. Die an einer bestimmten Fläche eines Körpers an die Luft abgegebene Wärmemenge, bezogen auf die Einheiten der Fläche (1 Quadratzentimeter), des Temperaturunterschiedes (1° C.) und der Zeit (1 Sekunde) wird als äußere Wärmeleitung und der Koëffizient mit h bezeichnet. Sie soll durch folgende Formel errechnet werden

$$h = \frac{Q}{q\ z\ (tu - tU)}$$

worin Q der Wärmeausfluß in Gramm-Wärmeeinheiten, q die Fläche in Quadratzentimetern, tu die Temperatur der ausgebenden Fläche, tU die der Luft und z die Zeit in Sekunden darstellt. Die Formel verlangt die Kenntnis von Q oder von k, dem Koëffizienten der innern Wärmeleitung, die nur durch ein Kalorimeter bestimmt werden können. Es tritt aber entschieden eine andere Wärmemenge in das Kalorimeter als in die freie Luft. Ferner muß die Abhängigkeit der Größe Q von der Versuchstemperatur auch von der Größe der Luftbewegung festgestellt werden. Lorenz hat den Leitungsverlust

$$Q^1 = hF\ (tu - tU)\ ^5/_4,$$ und den Strahlungsverlust

$$Q_2 = Fc\ [(tu - 273)^4 - (tu + 273)^4]:$$

die Gesamtausgabe $= Q_1 + Q_2$ angenommen. Wamsler gibt folgende Formel

$$S_2 = Fk_2\ (tu - tU)$$

worin jedoch k_2 unbekannt ist.

In dem uns vorliegenden Fall ist es der rauhen Oberflächen wegen überhaupt kaum möglich, eine genügend dichte Berührung mit der Metallfläche des Kalorimeters zu bewirken. Der gleichen Schwierigkeit begegnen wir auch bei der Wärmezuführung zum Versuchsstück. Hier wurde bei den in folgendem angegebenen Versuchen, um eine innigere Berührung, als sie ein Kupferblech zu gewähren vermag, herzustellen. Quecksilber als Hitzeüberträger verwendet. Ebenso müßte bei weiterem Verfolg ein besonderes, mit offenem Boden aufzukittendes Umlaufkalorimeter mit einer dünnen Quecksilberschicht, über welche das Wasser zu fließen vermag, eingerichtet werden. Es wurde jedoch versucht, das Verfahren in folgender Weise zu vereinfachen:

Es wurden 15 bis 20 Millimeter dicke Scheiben aus Schamotte, Ziegeln, gelinde gebranntem Lehm, Kacheln und Klinker von rund 9 cm Durchmesser hergestellt, mit einem möglichst wärmedichten Asbestband auf dem Umfang umwickelt, auf Quecksilber so befestigt, daß die Unterfläche das Quecksilber möglichst vollkommen berührte und so einer Temperatur von (zunächst) 200° C. ausgesetzt — bis gleiche Erhitzung erreicht war. In der Absicht, die Temperatur der oberen Fläche durch aufgesetzte Thermometer zu messen, war es jedoch nicht möglich, zu übereinstimmenden Zahlen zu kommen wegen der Rauheit der Flächen und überhaupt der Schwierigkeit, „Oberflächentemperaturen" zu messen. Deshalb wurde ein kleines, ebenfalls mit Asbestband umhülltes, oben und unten offenes, Quecksilber und ein Thermometer enthaltendes Hütchen aufgekittet und die Temperatur des Quecksilbers als Oberflächentemperatur tu angenommen.

Dieser kleine Apparat vermag aber zugleich auch als Kalorimeter, wenn auch nicht als Umlaufkalorimeter, zu dienen, insofern, als die bis zum Schluß in der Versuchszeit in das Quecksilber eintretenden Wärmeeinheiten in Rechnung genommen werden können. Gilt es aber, wahre Werte zu finden, so müßte erst die Formel aufgesucht werden, welche das bei steigender Temperatur des Quecksilbers stattfindende Zurücktreten der Wärmeaufnahme bestimmt. Die nur auf Vergleichszahlen gerichteten Versuche ergaben folgende Werte, die sehr wahrscheinlich erscheinen und Veranlassung geben können, der Ausarbeitung dieser Messungsart näher zu treten.

Schamotte	0,000324	0,000330
Ziegel	0,000300	0,000320
Lehm	0,000200	0,000220
Kachel	0,000240	0,000210
Klinker	0,000300	0,000280

Der Hauptvorwurf ist jedoch nicht erledigt. Ein in irgend einer geringen Entfernung angebrachtes Kalorimeter ergibt zweifelhafte Ergebnisse. Nur die Strahlungswirkung kann mit einiger Sicherheit gemessen werden. Hier sei auf meine demnächst an anderer Stelle erscheinende Arbeit über die Wärmestrahlung von Ofenflächen, Radiatoren usw. verwiesen, deren Fortsetzung ich mir jedoch aus äußeren Gründen vorläufig versagen muß.

Maschinen in Glasfabriken.

Maschinen und mechanisch tätige Vorrichtungen sind in den Glashüttenbetrieben ziemlich spät, recht langsam und sehr schwer zur Einführung gekommen. Heute noch werden sie in solchen meistens nur spärlich aufgestellt, wenngleich auch hier der große Krieg im Kampfe um das Dasein seine heilsame Wirkung schon geltend machte, indem manche Maschine die fehlenden Menschenkräfte gezwungen ersetzen mußte. Eine Erklärung für die bis in die neuere Zeit hinein betriebene vorwiegende Handarbeit in den Glasfabriken läßt sich wohl darin finden, daß diese meistens von praktischen Fachleuten oder vorherrschend von Kaufleuten verwaltet und geführt wurden, denen die Vorteile des maschinellen Betriebes doch nicht so gewärtig sind wie den wissenschaftlich vorgebildeten Berufstechnikern. Aber auch das einst sehr übliche Vererben des „Glasmachens" vom Vater auf den Sohn, die früher mehr als Kunstgewerbe betriebene Glasmacherei, der einstige doch verhältnismäßig noch geringe Umsatz der noch recht teueren Glaswaren haben zweifellos das lange Festhalten an der persönlichen Arbeit begünstigt. Jedenfalls zählt die Glasfabrikation mit zu den Industrien, die recht spät die Maschinen in ihren Dienst stellten. Erst mit den Errungenschaften des technischen Jahrhunderts, den Fortschritten der neuzeitlichen Chemie und besonders seit der großartigen Erfindung der Siemens'schen Regenerativgasfeuerung konnten auch die Glashütten länger nicht „fest hangen am Alten", mußten sie ebenfalls sich mehr dem Maschinenbetrieb zuwenden.

Die verbesserte Gasheizung mit ihrer vollständigeren Ausnutzung aller Brennstoffe, auch der geringwertigsten, brachte die Hüttenpraktiker wie die Wissenschaftler auf die Beine zum Ersinnen von Ersparnissen und Verbesserungen. Bedeutende Erfindungen wurden gemacht. Die Entwickelung der Glasindustrie ging nun schneller vor sich. Die Umgestaltung der bisherigen, meist einöfigen kleinen Waldglashütten in Großbetriebe ging vor sich, und diese richteten sich natürlich immer mehr maschinell ein, um so möglichst vorteilhaft wirtschaften zu können. Mit der Erkenntnis, daß die vielseitigste Maschinenanwendung wie überall, so auch der Glasbereitung förderlich ist, ging es endlich mit rascheren Schritten vorwärts. Auch in der Glasfabrik wurde die Maschine der bessere, billigere, zweckmäßigere

Ersatz der Menschenkraft, nicht der, hier mehr noch als in jedem anderen Betriebe gefürchtete Verdiensträuber. Das Recht auf Arbeit wurde niemand dadurch geschmälert. Sie brachte vielmehr neben größerer Leistungsfähigkeit noch hoch zu schätzende Vorteile in gesundheitlicher Hinsicht, als Volkskrafterhalter zum Nutzen des Arbeitleistenden, des Arbeitgebers und des Staates. Der Verdienst des Arbeiters wurde nicht geringer, sondern höher, seine Arbeit leichter, das Erzeugnis billiger im Preise, in Güte nicht minderwertiger. Es sollten deshalb mehr noch als bisher alle die Arbeiten in den Glasfabriken mit Maschinen verrichtet werden, die es nur irgend zulassen.

Alle Maschinen werden entweder mit Naturkräften wie Wasser und Wind angetrieben, oder mit Dampfkraft, Elektrizität, Gas gespeist; immer sollen aber diejenigen Kräfte gewählt werden, die sich rechnerisch am vorteilhaftesten stellen. Allerdings muß auch der Zuverlässigkeitsgrad berücksichtigt werden. So muß namentlich bei dem kostenlosen Wind und Wasser eine Ersatzquelle im Falle des Versagens bereit sein. Am meisten wird der Dampf anzuwenden sein, sobald es sich um immerwährenden Betrieb ohne Unterbrechung handelt. Elektrischer Antrieb wird, besonders bei nur zeitweise laufenden Maschinen, billig durch die Möglichkeit jederzeitigen Ausschaltens, wird also in bestimmten Fällen und bei richtigem Sparsinn billiger als Dampf. Vielfach bildet die gleichzeitige Benutzung dieser beiden Kräfte in zweckmäßiger Anwendung den größten Vorteil, oder sie ergänzen einander zeitlich. Gute Kraftspender sind auch die noch nicht genug beachteten Motore.

Zur Benutzung in Glashüttenbetrieb kommen maschinelle Vorrichtungen namentlich in Betracht:

a) für Bewegung und Beförderung ankommender Rohstoffe und abgehender Fertigerzeugnisse;

b) zur Aufbereitung und zum Mischen der Rohstoffe;

c) zum Vergasen der Brennstoffe;

d) für Formgeben und Verarbeiten des Glases;

e) zum Verfeinern und Weiterbehandeln des Erzeugnisses;

f) zur Erhöhung der Leistungsfähigkeit der Arbeiter und zu gesundheitlichen Zwecken.

a) Jede Glashütte soll derart angelegt werden, daß die Rohstoffe und die Brennstoffe auf Anschlußgeleisen oder mit Luftschwebebahnen so nahe wie irgend möglich bis zu den Verbrauchsstellen befördert werden können, um teuere Zufuhren mit Geschirren und Menschenkräften auszuschalten. Dasselbe gilt für die Beförderung der Erzeugnisse nach den Lagern und den Verladestellen. Das Geleisenetz wird natürlich so angelegt, daß Zufuhr und Abrollen unbehindert durch einander erfolgen. Große Anlagen unterhalten für weitere Entfernungen eigenen Beförderungsdienst mit Werklokomotiven. Selbstverständlich muß bei Anordnung der Bahn für den Landverkehr derjenigen Glasfabrik mit unmittelbarer Lage am schiffbaren Wasser der billigere Wasserweg offen gehalten werden. Bei dem vielfach auf Glasfabriken bestehenden Platzmangel verwenden sie mitunter elektrisch betriebene Hängebahnen für Zu- und Abfuhr. Diese haben den Vorteil, den auf den meisten Hütten ohnehin schon sehr knappen Raum auf der Erde nicht nur nicht zu schmälern, sondern durch ihr Verlegen in die Luft zu sparen. Wer weiß, wie sehr in vielen Hütten jeder Meter Bodenraum benötigt ist, erkennt hieran allein schon die hohe Bedeutung der Schwebebahnen, ganz zu schweigen, daß Anlage- und Betriebskosten außerdem sehr billig sind. In bestimmten Fällen gibt es gar keine bessere Beförderungsmöglichkeit. Die Vorliebe für diese Art der Beförderung hat ihre Berechtigung, da die elektrische Industrie in der letzten Zeit so große Ausbildung und so hohen Aufschwung erhalten hat. Derartige Bahnen arbeiten recht sicher, sind immer betriebsfertig und lassen sich mit ihren praktischen Steuervorrichtungen verhältnismäßig leicht bedienen. Die Elektroschwebebahnen werden zweckmäßig ringförmig und pendelnd selbsttätig oder durch Fernsteuerung betrieben und sind mit Hubwerken auszurüsten, die ein Heben und Senken an den dafür vorgesehenen Stellen ermöglichen. Auf diese Art lassen sich sämtliche Fabrikations- und Lagerräume nach allen Richtungen hin und her befahren. Elektrisch betriebene Spills, Rangierwinden, Schiebebühnen, Wagenkipper und Förderhaspeln erleichtern den Rangier- und Ladedienst.

b) Glasfabriken, die ihren Schmelzsand aus eigenen Gruben gewinnen, müssen solchen für bessere Glaserzeugung vor der Verwendung waschen. An der Förderstelle wird zu dem Zwecke eine Wasserstrahl-Sandwäsche aufgestellt. Solche besteht aus einer oder mehreren Reihen von Kasten, die auf ihren Böden je einen Elevator haben. Zum Betreiben wird Wasser benutzt, das den Elevatoren zugeführt wird unter einem Druck von 8—15 m. Der Betriebsgang gestaltet sich derart, daß der im ersten Kasten aufgegebene, zu waschende Sand durch die Wasserstrahlung bewegt wird, zu Boden sinkt und vom Wasser-Elevator nach dem zweiten, vom zweiten zum dritten Kasten usw. gefördert wird, bis die saubere Ware am Ende des letzten Kastens im Sammelraume ankommt und getrocknet wird. Luft und Sonne nehmen nur einen Teil der Feuchtigkeit fort, so daß der Sand in vielen Fällen im Trockenofen nachzutrocknen ist, um beim Schmelzen keine Wärmeverluste für Wasservertreibung zu erleiden. Solche Trockenöfen werden in der Hütte eingerichtet, ähnlich den Temper- und Kühlöfen, mit Gasfeuer beheizt, oder über den Schmelzöfen und den Kühlöfen angelegt unter Ausnutzung der dort noch vorhandenen Abhitze. Der Hütteningenieur baut sich diese Anlagen in Anpassung an die örtlichen Verhältnisse.

Glasfabriken, die erhebliche Mengen gekaufter Glasbrocken mit einschmelzen, benutzen zu deren Reinigung, ähnlich der Sandwäsche, eine sich drehende Trommel in der Lage einer schiefen Ebene. Für trockenen Glasbruch braucht sie nur siebartig zum Entfernen des leichteren Schmutzes eingerichtet zu sein. Feuchtschmutzige Scherben werden unter Zuführung von Wasser in solchen Trommeln oder in Bottichen gewaschen. Eisenteile, die bei der Glasschmelze besonders störend wirken, werden mit dafür eingerichteter magnetischer Anlage aus dem Bruch herausgezogen. Drahtglasbruch läßt sich, nach zuvorigem Zerkleinern, überhaupt beim Glasschmelzen nur wieder nutzbar machen, wenn der störende Draht magnetisch beseitigt ist.

Zur Zerkleinerung und zum Vermahlen der Schmelzstoffe, sowie zur Vorbereitung der Ofensteine und der Hafenmasse werden, je nach Beschaffenheit dieser Rohstoffe, Steinbrecher, Poch- und Stampfwerke, Kugelmühlen oder Kollergänge betrieben. Derartige Maschinen werden von allen Maschinenfabriken für Glasindustrie den jeweiligen Zwecken entsprechend gebaut.

Gemenge-Mischmaschinen besorgen die Mischung der verschiedenen Bestandteile des Gemenges viel inniger und besser, als es von Menschenhand geschehen kann. Auch die benötigten Mengen der Einzelstoffe werden zuverlässiger maschinell zugeführt unter Mitanwendung von Schöpf- und Paternoster-Werken. Die Mischmaschine bietet den Vorteil, daß man ein richtig gemischtes Gemenge erhält, spart aber außerdem an Kraft und Geld. In Großbetrieben ist ohne Gemenge-Mischmaschinen nicht mehr auszukommen. Sie arbeiten ohne Staubentwickelung für die Umgebung und sind deshalb auch in gesundheitlicher Hinsicht vorteilhaft. Mischapparate werden von den deutschen Fabriken für Glasindustriebedarf mindestens ebenso leistungsfähig gebaut wie die mehrfach angepriesenen amerikanischen. Überhaupt steht der deutsche Maschinenbau auf einer Höhe, daß er von keinem ausländischen überflügelt werden kann. Das Beste kauft man im eigenen Lande.

In der Stein- und Hafenstube sind Tonknetmaschinen und Tonschneider als erfolgreicher Ersatz der Menschenkraft zu erwähnen. Die Anfertigung der Schamotte-Ofensteine geschieht nicht mehr durch Ausschlagen mit der Hand, sondern mit Preßmaschinen. Selbst die Möglichkeit, durch Pressen Häfen herzustellen, ist gegeben. Wenn dieses Verfahren auch noch nicht zur praktischen Anwendung gekommen ist, so lassen doch die vorgenommenen schüchternen Versuche die beste Hoffnung für allgemeinere Einführung zu. Zweifellos könnte eine strebsame Schamottesteinfabrik im Ausbau des Pressens von Häfen einem wirklichen Bedürfnis der kleineren und mittleren Hafenglashütten mit Erfolg begegnen und einen guten Nutzen daraus ziehen.

Es sei, hieran anschließend, das Hafengießverfahren nach Dr. Weber kurz besprochen, das sich vielleicht noch einmal mit der maschinellen Hafenanfertigung zweckmäßig verbinden läßt. Solches erreicht durch einen bestimmten Alkalizusatz in der Hafenmasse eine derartige Verflüchtigung, daß sie unschwer in Gipsformen zu Häfen ausgegossen werden kann. Neben einer Zeitersparnis von etwa 10 : 1 bei der Handanfertigung gegenüber dem Gießen wird auch die kostspielige und zeitraubende Tonaufbereitung erspart. Der Gedanke, die Weber'sche Erfindung mit einer zweckentsprechenden maschinellen Hafenherstellung zu verbinden, ist wert verwirklicht zu werden.

(Schluß folgt.)

Film und Kino im Dienste des Meßgedankens.

Als im Spätherbst 1914 das deutsche Wirtschaftsleben von dem urplötzlichen Hereinbrechen der Welttragödie sich wieder zu heben begann und als dann die ungebrochene deutsche Wirtschaftskraft in der Wiedererweckung der Leipziger Messe so beredt ihren Ausdruck fand, kamen weitsichtige Leute auf den klugen Gedanken, kinematographische Aufnahmen von dieser ersten Leipziger Messe nach Kriegsausbruch zu bewirken. Und es leitete sie dabei die Absicht, dem Inland und vor allem dem neutralen, ja auch dem feindlichen Auslande zu zeigen, daß trotz des Krieges harter Last Handel und Wandel in Deutschland ungebrochen seien und ihren Fortgang nähmen, was am sinnfälligsten seinen Ausdruck finde, in dieser Leipziger Messe. Mit Recht sagte man sich, daß diese Aufnahmen, deren Her-

stellung von amtlicher Seite gefördert wurde, mehr als alles andere geeignet seien, die Wahrheit über Deutschlands Wirtschaftskraft im Auslande zu verbreiten. Und der Erfolg, den diese Aufnahmen im In- und Auslande gehabt haben, die große Beachtung, die man ihnen entgegengebracht hat, bildet ihre beste Rechtfertigung, beweist zugleich auch ihre Notwendigkeit.

Man hat bei uns leider erst jetzt im Kriege, spät also, doch hoffentlich noch nicht zu spät, die gewaltige Bedeutung erkannt, welche Film und Kino für unser gesamtes öffentliches Leben, für Staat und Wirtschaft, für Handel, Industrie und Gewerbe zumal besitzen. Darin waren uns die Länder der Entente, waren uns England und Frankreich besonders seit jeher weit überlegen. Sie haben seit Jahren bereits mit stets wachsendem Erfolge Film und Kino in den Dienst ihrer politischen und wirtschaftlichen Werbearbeit gestellt, einer Werbearbeit, die sich natürlich ausschließlich gegen Deutschland richtete. England und Frankreich haben geschickt die Tatsache zu nützen gewußt, daß Wort und Schrift nicht überall hindringen, vor allem nicht zu jenen Völkern, die auf niedriger Stufe von Kultur und Zivilisation stehen, und die daher in anderer Form erfaßt werden müssen; England und Frankreich haben eben die ungeheure Suggestivkraft des Bildes, des Kinobildes zumal, richtig erkannt und ihrer Werbe- und Verhetzungsarbeit nutzbar zu machen gewußt.

Wir in Deutschland haben auf diesem Gebiete leider völlig versagt und uns im allgemeinen früher mehr in der Bekämpfung des Kinos erschöpft, als dessen gute Seiten und dessen außerordentlichen Wert für allgemeine und politische Zwecke zu nutzen verstanden. Wir haben völlig übersehen, welch weltpolitische, welch weltwirtschaftliche Kraft Film und Kino sind. Darüber hat sich z. B. erst kürzlich der nationalliberale Führer Dr. Stresemann in seiner Reichstagsrede vom 29. März 1917 geäußert, aus der wir die einschlägigen Stellen hier folgen lassen wollen:

„Unsere Schuld, unsere große Schuld ist es, wenn in der Welt draußen ein Zerrbild Deutschlands entstehen konnte. Unsere Schuld nach verschiedenen Richtungen, und unsere Schuld vor allem nach der Richtung, daß wir niemals großzügig genug gewesen sind, um diejenigen Mittel bereitzustellen, die notwendig waren, der Propaganda des Reuterbüros, der großen Propaganda Englands auch eine deutsche Propaganda gegenüberzustellen, wir wir bei dieser Gelegenheit auch erkennen mußten, daß für den großen Gedanken, die öffentliche Meinung der Völker als Machtfaktor einzustellen in den Rahmen der Politik, auch bei unseren leitenden Stellen nicht das volle Verständnis vorhanden gewesen ist. Wir sehen, daß es gerade angesichts dieser Unterlassungssünden möglich gewesen ist, derartig die Welt gegen uns in Waffen zu rufen, wie wir das jetzt erleben: Amerika auf der Seite unserer Gegner, China, wenn auch unter Zwang, denselben Weg gehend. Einen Weltbrand zündet England an, um sein eigenes Haus zu stützen, aber wir hoffen, daß letzten Endes die Flammen doch über dem Brandstifter zusammenschlagen werden."

Erfreulicherweise aber hat man nun doch bei uns aus den Fehlern der Vergangenheit zu lernen gewußt: Und aus der Erkenntnis dieser Fehler einerseits und aus der Notwendigkeit einer zielbewußten Filmwerbearbeit im Auslande andererseits entstand im November vorigen Jahres die „Deutsche Lichtbild-Gesellschaft E. V. zu Berlin W 9, Budapester Str. 7", die in sich den Zusammenschluß der hervorragendsten Männer und wirtschaftlichen Verbände unseres öffentlichen Lebens darstellt. Zweck und Ziele dieser machtvollen Vereinigung kann man kurz dahin umschreiben: Aufklärung zu verbreiten über deutsches Wesen, deutsches Schaffen, wie überhaupt über Deutschlands Leistungen auf allen Gebieten der Kultur, und diese Aufklärung bis in die fernsten Lande zu tragen, daneben aber auch der Heimat im bewegten Bilde zu zeigen, was Deutschland leistet, und so den bei uns vor dem Kriege so verbreiteten Irrglauben an das Ausland endgültig zu ertöten. In Erfüllung dieser Aufgabe will die auf gemeinnütziger Grundlage aufgebaute „Deutsche Lichtbild-Gesellschaft" Films schaffen, die auch namentlich über Deutschlands Leistungen auf den Gebieten von Industrie, Handel und Verkehr unterrichten sollen. Es würde indes zu weit führen, den großen Kreis der Aufgaben dieses Unternehmens hier im einzelnen zu besprechen.

Aber abgesehen von der mittelbaren Einwirkung auf das Ausland und dessen Beziehungen zu dem gesamten kulturellen und wirtschaftlichen Leben Deutschlands will die „Deutsche Lichtbild-Gesellschaft" in besonderem Maße ihre Aufmerksamkeit der Leipziger Messe zuwenden und so das fortsetzen, was seinerzeit im Spätherbst 1914 begonnen worden ist, indes in wesentlich erweitertem Umfange. Durch den Film soll der Leipziger Meßgedanke in die weitesten Schichten unseres Volkes und des Auslandes getragen werden. Das Kino soll so zu einem wirkungskräftigen Werber für die Leipziger Messe werden. Daher will die Deutsche Lichtbild-Gesellschaft in engem Zusammenarbeiten mit dem Leipziger Meßamt Films schaffen, die geeignet sind, auf die Leipziger Messe auch die Aufmerksamkeit solcher Kreise zu lenken, die diesem wichtigen Zweige unseres Wirtschaftslebens bisher vielleicht noch fern gestanden haben. So wird man bald Leipzigs lebhaftes Meßgetriebe allenthalben im Bilde sehen können, wie überhaupt alles, was mit dem Meßwesen im Zusammenhange steht und seiner Förderung im In- und Auslande zu dienen vermag, durch die Deutsche Lichtbild-Gesellschaft kinomatographisch aufgenommen werden soll. Man darf die Hoffnung hegen, daß es auf diesem Wege gelingen werde, das Leipziger Meßwesen aufs Beste zu fördern und zugleich Versuche unserer Feinde, diese vornehmste und großartigste Äußerung des deutschen Erwerbslebens zu verkleinern, wirksam zu bekämpfen.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 43. Masse und Glasur für Isolatoren. Ich bitte um Angabe eines Masseversatzes mit gut deckender Glasur für Hochspannungsisolatoren mit Angabe der Mahldauer für eine Brenntemperatur bei Segerkegel 14. Zur Verfügung stehen Dölauer und Börtewitzer Kaolin, Magnesit, norwegischer Feldspat sowie Sand von folgender Zusammensetzung.

94,00	v. H.	Kieselsäure
0,80	„	Eisenoxyd
2,12	„	Aluminiumoxyd
3,08	„	Alkalien und nicht näher bestimmte Teile.

Zur Glasur stehen außer den genannten Stoffen noch Quarz, Zettlitzer Kaolin, Dolomit und Kalkspat zur Verfügung.

Antworten.

Zu Frage 42. Porzellanmasse und Glasur. Für den niedrigen Garbrand bei Segerkegel 9—10 kommen hauptsächlich dem Segerporzellan ähnlich zusammengesetzte Weichporzellanmassen in Betracht. Dieselben besitzen einen hohen Gehalt an Feldspat und verhältnismäßig wenig Tonsubstanz, eignen sich daher weniger zum Drehen oder Formen, als zum Gießen. Der Neuhäuser Sand besteht durchschnittlich aus 10 v. H. Tonsubstanz, 62 v. H. Quarz und 28 v. H. Feldspat, der Tirschenreuther Pegmatit dagegen aus etwa 50 v. H. Quarz und 50 v. H. Feldspat. Sie werden jedoch gut daran tun, die Zusammensetzung Ihrer Rohstoffe festzustellen und bei den Versätzen zu berücksichtigen. Bei der Massezusammensetzung gehen Sie am zweckmäßigsten vom Segerporzellan aus, welches 25 v. H. Tonsubstanz, 45 v. H. Quarz und 30 v. H. Feldspat enthält. Mit Ihren Rohstoffen ergäbe sich also folgender Versatz:

Tirschenreuther Pegmatit	45	Teile
Neuhäuser Sand	33	„
Zettlitzer Kaolin	22	„

Für eine Brenntemperatur von Segerkegel 9 können Sie auch eine der folgenden Massezusammensetzungen probieren:

	I	II	III	IV	V
Tonsubstanz	40	42	35	28	26
Quarz	25	23	20	41	38
Feldspat	35	25	37	30	36
Marmor	—	2	3	—	—

Die entsprechenden Versätze sind:

	I	II	III	IV	V
Tirschenreuther Pegmatit	50	44	40	40	70
Neuhäuser Sand	—	10	—	33	5
Zettlitzer Kaolin	40	41	35	25	26
Feldspat	10	—	17	—	—
Marmor	—	2	3	—	—

Sollte die Schwindung Ihnen zu groß sein, so können Sie den Massen gebrannte Scherben aus derselben Masse zusetzen. — Gut transparente Biskuitmassen für Segerkegel 9—11 lassen sich auch ohne Verwendung von Quarz, nur aus Kaolin und Feldspat herstellen, etwa aus 48 Feldspat, 51 Zettlitzer Kaolin und 1 Marmor oder 54 Feldspat, 44 Zettlitzer Kaolin und 2 Marmor. Je mehr Feldspat diese Massen enthalten, um so niedriger ist die Garbrandtemperatur, aber um so leichter werden die Massen überfeuert und bekommen einen bei Biskuitfiguren nicht gern gesehenen Fettglanz. Die Schwindung läßt sich durch Scherbenzusatz verringern.

Als Glasur für Segerkegel 9—10 können Sie eine der folgenden verwenden:

	I	II	III	IV
Tirschenreuther Pegmatit	88	125	70	53
Neuhäuser Sand	50	—	—	—
Zettlitzer Kaolin	41	37	10	15
Magnesit	4	—	5	—
Marmor	17	25	10	—
Dolomit	—	10	—	16
Bariumkarbonat	35	—	12	—
Glattscherben	—	20	12	15

Zweite Antwort. Die nachfolgend aufgeführten Massen dürften Ihren Zwecken genügen. Neuhäuser Sand läßt sich wegen seines hohen Quarzgehaltes nicht mit Vorteil verwenden, weil der Kieselsäuregehalt der Massen verhältnismäßig gering sein muß. Die Garbrandtemperatur d.. Massen, die sich durch guten Stand im Feuer auszeichnen, liegt bei Segerkegel 10.

Massenreihe A	I	II
Zettlitzer Kaolin	450	270
Sennewitzer Kaolin	—	282
Tirschenreuther Pegmatit	192	—
Feldspat	358	448

Massenreihe B	I	II
Zettlitzer Kaolin	500	325
Kaolin von Mügeln	—	200
Tirschenreuther Pegmatit	308	260
Feldspat	167	190
Kalkspat	25	25

Der Zettlitzer Kaolin läßt sich entweder ganz oder teilweise durch Feinkaolin von Hirschau ersetzen.

Glasur zur Massenreihe

	A	B
Feldspat	14,7	17,6
Magnesit	9,3	9,3
Kalkspat	6,6	6,1
Zettlitzer Kaolin	7,1	6,0
Quarz	40,2	38,9
Glattscherben	17,7	17,7
Glühscherben	4,4	4,4

Ehrentafel.

Auszeichnungen. Leutnant und Kompagnieführer Richard Junge, Prokurist der Ältesten Volkstedter Porzellanfabrik und Porzellanfabrik Unterweißbach, vorm. Mann & Porzelius Akt.-Ges. in Rudolstadt-Volkstedt, erhielt das Großherzogl. Sächs. Wilhelm-Ernst-Kriegskreuz.

Dem Kriegsfreiwilligen, Porzellandreher Johann Wunderlich aus Arzberg, sowie dem Steinzeugformer Zimmermann aus Tiefenthal (Rheinpfalz) wurde die Goldene Tapferkeitsmedaille verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Hafnermeister Josef Mittermayr in München.

Personalnachrichten. Geh. Bergrat Dr. Heintze, Direktor der Königl. Porzellan-Manufaktur in Meißen, wurde das Kommandeurkreuz des bulgarischen St. Alexander-Ordens verliehen, dem Betriebsdirektor der Manufaktur, Oberbergrat Dr. Förster das Offizierkreuz des bulgarischen Zivilverdienstordens.

Josef Wurm, Direktor der Ofen- und Tonwarenfabrik vorm. L. & C. Hardtmuth G. m. b. H. in Podersam, erhielt das Österreichische Ehrenzeichen 2. Klasse vom Roten Kreuze mit der Kriegsdekoration.

Ein- und Ausfuhr von Feintonwaren nach den Niederlanden in 1915. Nach der amtlichen niederländischen Statistik erreichte die Einfuhr von Porzellan im Jahre 1915 einen Wert von 1 998 000 Gulden (davon aus Preußen für 1 914 000 Gulden). Feine Tonwaren wurden für 733 000 (555 000) Gulden und Töpfergeschirr für 1 238 000 (974 000) Gulden eingeführt. Ausgeführt wurden für 2 833 000 Gulden feine Tonwaren und für 1 927 000 Gulden Töpfergeschirr, davon nach Preußen für 82 000 bezw. 73 000 Gulden.

Einfuhr von Feintonwaren nach Tientsin im Jahre 1914. Die Einfuhr von ausländischem Porzellan belief sich im Jahre 1914 auf 8332 Pikul (1 Pikul = 60,453 kg) im Werte von 74 170 H. T., die von einheimischem Porzellan auf 45 653 Pikul im Werte von 860 969 H. T. An ausländischem Steingut wurden für 60 929 H. T. an einheimischen Töpferwaren 51 519 Pikul im Werte von 206 076 H. T. eingeführt. Dem bisher eingeführten europäischen Erzeugnis wurde nicht, wie man erwarten sollte, von der chinesischen, sondern vielmehr von der japanischen Industrie der stärkste Wettbewerb bereitet. Geschirr europäischer Art wurde in früheren Jahren hauptsächlich aus Deutschland bezogen. Dieses Geschäft ist jetzt zugunsten Japans stark zurückgegangen und dürfte bald nur auf den recht geringen Verbrauch der hier ansässigen Europäer beschränkt werden.

Steingutfabrik Prägarten, G. m. b. H. in Prägarten, Ob.-Öst. Der Gesellschaftsvertrag ist geändert. Das Stammkapital beträgt nunmehr 269 000 Kr., worauf 249 000 Kr. bar eingezahlt sind.

Dommnitzscher Thonwerke, Akt.-Ges. Der Abschluß für das Ende März abgelaufene Geschäftsjahr ergibt einen Rohgewinn von 152 110 Mark (i. V. 147 306 M einschließlich 3721 M Vortrag). Nach Abzug aller Unkosten sowie nach Abschreibungen von 22 312 (23 627) M ergibt sich ein Reingewinn von 12 937 M. Davon werden wieder 800 M für die Talonsteuer zurückgestellt und 12 137 M vorgetragen. Demnach konnte der vorjährige Verlust von 2849 M getilgt werden. Die erhöhten Verkaufspreise haben gegenüber den gestiegenen Unkosten nicht ausgleichend gewirkt.

Mosaikplatten- und Chamottewerke Unterwiederstedt Akt.-Ges. Laut Rechnungsabschluß vom 31. 12. 1916 wurde ein Herstellungsgewinn von 57 808,68 M erzielt, Pacht- und Miete-Einnahmen brachten 377,71 M. Demgegenüber erforderten Abschreibungen 21 098,95 M, Unkosten, Zinsen usw. 63 686,23 M und Ausfälle 104,35 M. Es ergibt sich also ein Verlust von 26 703,14 M. Die 1915 beschlossene Zusammenlegung der Aktien und die gleichzeitige Erhöhung des Aktienkapitals um 100 000 M Vorzugsaktien ist im Jahre 1916 durchgeführt. Der Gesamtverlust aus den Vorjahren 1912—1915 von 295 472,22 M ist durch die infolge Zusammenlegung der Stammaktien frei gewordenen 250 000 M auf 45 472,22 M herabgemindert worden. Dieser Verlustvortrag erhöht sich durch den Verlust aus 1916 um 26 703,14 M. Die Plattenfabrik konnte im Berichtsjahre trotz genügender Nachfrage infolge der Kriegsverhältnisse nicht betrieben werden und der stark eingeschränkte Betrieb der Schamottefabrik hat die Unkosten nicht gedeckt. Erst das neue Geschäftsjahr hat angemessenere Preise gebracht, als sie früher in der Schamotteindustrie üblich waren. Dies läßt einen besseren Ausgleich erwarten, wenn nicht der Kohlen- und Rohstoffmangel dem Betriebe weitere Beschränkungen auferlegen.

Chamotte- und Thonwerke, Akt.-Ges. Thonberg-Kamenz. Die Hauptversammlung beschloß, 5 Konten bis auf 1 M abzuschreiben und den Reingewinn wie folgt zu verwenden. Der Reservefonds wird auf die gesetzliche Höhe gebracht, der übrig bleibende Teil des Reingewinns auf das Reservekonto 2 gebucht, so daß die Gesellschaft nunmehr 30 v. H. ihres Aktienkapitals als Rücklage besitzt.

Fabrik feuerfester und säurefester Produkte, Akt.-Ges. in Liq., Berlin. Laut Geschäftsbericht für 1916 hat sich der Verlust von 4 491 408 M auf 4 495 229 M erhöht. Gegen die Liquidations-Eröffnungsbilanz vom 1. März 1904 hat er sich um 448 376 M ermäßigt. Die Außenstände betragen 767 984 M (i. V. 801 399), darunter 158 255 Mark (190 826 M) Bankguthaben. Die Rückzahlung der Hypothek Zwick in der Höhe von 10 000 M mußte um ein weiteres Jahr befristet werden. Die Kage des Dr. Sievers (Berlin) wegen der Liquidationszahlungen auf die Arthur Böingschen Aktien ist zurückgenommen worden. Es schweben noch Prozesse gegen Ernst und Emil Böing in der Schweiz, welche durch den Tod von Ernst Böing eine Verzögerung erfahren haben. Über sein Vermögen ist Nachlaßkonkurs eröffnet worden. Die Ausschüttung der im Vorjahr in Aussicht genommenen Liquidationszahlung von 2 v. H. ist deshalb noch nicht möglich. Für die Forderung an die Brüder Böing sind 594 805 M (gegen das Vorjahr mehr 3237 M) zurückgestellt worden.

Porzellan-Industrie-Akt.-Ges. Berghaus in Auma. Ordentliche Hauptversammlung: 28. Juli 1917, vormittags 11¼ Uhr, im Sitzungssaale des Bankhauses Gebr. Oberlaender in Gera-Reuß, Sorge 11.

Handelsregister-Eintragungen.

Wien. Neu eingetragen wurde: Wrtiatko & Rascher, Hafnergewerbe. Gesellschafter: Hubert Wrtiatko und Johann Rascher. Vertretungsbefugt ist jeder der beiden Gesellschafter selbständig.

Bürgel. Franz Eberstein Nachf., Majolikafabrik. Der bisherige Inhaber Max Hohenstein ist verstorben; Inhaberin ist jetzt Frau Helene verw. Hohenstein, geb. Haeseler (Bürgel). Die im Betriebe des Geschäfts begründeten Aktiven und Passiven hat die jetzige Inhaberin übernommen.

Ilmenau. E. A. Grimm, Porzellanmalerei. Der Kaufmann August Grimm ist durch Tod aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Koblenz-Neuendorf. Kettiger Thonwerke Peter Jos. Herm. Schaaf & Cie. Die Firma ist geändert in Kettiger Thonwerke Schaaf & Cie.

Kamenz, Sa. Chamotte- und Thonwerke Akt.-Ges. Die Firma lautet nach Beschluß der Hauptversammlung vom 5. Juni 1917 künftig: Chamottefabrik Thonberg Akt.-Ges.

Friedrichsfeld, Bad. Deutsche Steinzeugwarenfabrik für Canalisation und chemische Industrie. In der Hauptversammlung vom 16. April 1917 ist die Erhöhung des Grundkapitals von 2 850 000 M um 150 000 M auf 3 000 000 M beschlossen und § 5 des Gesellschaftsvertrages entsprechend abgeändert worden. Die Erhöhung des Grundkapitals ist erfolgt.

Ladowitz bei Dux. G. Bihl & Comp., vormals Robert Hanke's Nachfolger G. m. b. H., Porzellan- und Steingutfabrik. Der Geschäftsführer Adolf Reif ist infolge Todes ausgeschieden.

Selb. Krautheim & Adelberg, Porzellanfabrik. Die Gesamtprokura der Kaufleute Otto Krautheim und Karl Grimm (Selb) ist erloschen.

Berlin. Verband deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H. Durch Beschluß vom 13. Juni 1917 hat der Gesellschaftsvertrag Änderungen erfahren, insbesondere betreffend auch die Verkaufspreise und Verkaufsbedingungen.

Podersam, Böhmen. Ofen- und Tonwarenfabrik vormals L. & C. Hardtmuth, G. m. b. H. in Liquidation. Nach Beendigung der Liquidation ist die Gesellschaft erloschen.

Konkurse. Friedrich Carl Müller, Porzellanfabrik in Stützerbach. Termin zur Prüfung der nachträglich angemeldeten Forderungen: 8. August 1917, vormittags 10 Uhr, vor dem Königlichen Amtsgericht Schleusingen.

Wilhelm Busch, Porzellan- und Eisenwarenhandlung in Mariadorf bei Eschweiler. Das Verfahren wurde nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie

Personalnachrichten. Die Technische Hochschule in Wien ernannte Professor Dr. Richard Zsigmondy zum Ehrendoktor der technischen Wissenschaften. Prof. Dr. Zsigmondy ist als erfolgreicher wissenschaftlicher Mitarbeiter auf dem Gebiete der Glasindustrie bekannt.

Tafel-, Salin- und Spiegelglasfabriken Akt.-Ges. in Fürth i. B. Nach dem Bericht des Vorstandes für 1916-17 gelang es wiederum, ein sehr günstiges Ergebnis zu erzielen. Den obwaltenden Verhältnissen Rechnung tragend, beschränkte man sich mit Instandhaltung der Fabrik- und Wohngebäude auf das notwendigste und hat es zwecks späterer Nachholung des Versäumten für angezeigt gehalten, auf Gebäude-Konto entsprechende Abschreibungen vorzunehmen. Der Warengewinn ist auf 1 336 137 M (1 052 329 M) gestiegen. Pachten erbrachten 8135 M (6894 M). Demgegenüber waren für Generalunkosten 376 184 M (420 906 M) und für Abschreibungen 225 651 M (190 934 Mark) abzusetzen. Einschließlich 141 873 M (102 547 M) Vortrag aus dem Vorjahre ergibt sich somit ein Reingewinn von 884 311 M (549 929 M), dessen Verteilung wie folgt vorgeschlagen wird: Rückstellung für Gebühren- und Kriegssteuer 150 000 M (i. V. vorher abgebucht), 20 v. H. Dividende (i. V. 16 v. H.) = 340 000 M (272 000 M), Tantiemen an Vorstand und Aufsichtsrat sowie zur Verfügung des Vorstandes für Gratifikationen an Beamte, Arbeiter usw. 253 974 Mark (136 056 M), Vortrag auf neue Rechnung 143 337 M (141 873 M).

Spiegelglaswerke Germania, Akt.-Ges. in Porz-Urbach. Nach Mitteilungen der Verwaltung konnte die Herstellung trotz Schwierigkeiten in der Beschaffung von Rohstoffen und Arbeitskräften im abgelaufenen Betriebsjahre fortgeführt werden. Das im Inland verkaufte polierte Spiegelglas, sowie das Rohspiegelglas war hauptsächlich für den Bedarf des Heeres bestimmt. Als Ausfuhrmärkte kamen nur die neutralen Länder, für die der Weg offen stand, in Betracht. Die Gestehungskosten haben sich seit 1914 stufenweise um mehr als das Doppelte erhöht, während der Unterschied nur beim Verkauf des großen Glases eingebracht werden konnte. Der reine Überschuß deckte kaum die erforderlichen Abschreibungen, weshalb von der Verteilung eines Gewinnes wieder abgesehen werden mußte.

Thermos Akt.-Ges. in Berlin. Die Hauptversammlung setzte die Dividende auf 6½ v. H. (i. V. 4½ v. H.) fest. Der Reingewinn betrug 57 782 M (38 838 M). Die Verwaltung stellte wieder ein befriedigendes Ergebnis in Aussicht.

Akt.-Ges. Kastrups Glaswerk, Kopenhagen. Der Abschluß vom 13. 12. 1916 weist einen Reingewinn von 340 490 Kr. aus, aus welchem eine Dividende von 4 v. H. zur Ausschüttung kommen soll. Nach dem Geschäftsbericht mußten 6 Öfen für mehrere, einer sogar für 8 Monate wegen Mangels an Rohstoffen gelöscht werden. Die Ausgaben für Kohlen stiegen von 557 000 Kr. in 1914 und 1 097 000 Kr. in 1915 auf 1 878 000 Kr. Der Umsatz erhöhte sich, hauptsächlich infolge Preiserhöhungen, von 4 234 000 Kr. auf 5 160 000 Kr. Das Ausfuhrgeschäft in Weißglas brachte guten Gewinn.

von Poncet Glashüttenwerke Aktiengesellschaft in Friedrichshain N.-L. Ordentliche Hauptversammlung: 28. Juli 1917, nachmittags 3½ Uhr, in Cottbus, Hotel Ansorge.

Besitzwechsel. Die Firma Franz Wittwer, Kristallglas-Industrie in Altheide (Schlesien) hat die dortige früher Pangratz'sche Kristallglasschleiferei käuflich erworben und ihrem Betrieb angegliedert.

Handelsregister-Eintragungen.

Finsterwalde-Maßen. Glashüttenwerke Germania, G. m. b. H. Dem Betriebsleiter Wilhelm Klemm (Finsterwalde) ist derart Gesamtprokura erteilt, daß er in Gemeinschaft mit einem andern Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten befugt ist.

Wien. Paul Haack, Glasbläsergewerbe und Handel mit Gebrauchsgegenständen für chemische und medizinische Zwecke. Die Prokura von Fritz Haack ist durch dessen Tod erloschen. Vertretungsbefugt ist nunmehr der Gesellschafter Wilhelm Haack allein.

Emailindustrie.

Stanz- und Emaillierwerke vorm. Carl Thiel & Söhne Akt.-Ges. in Lübeck. Nach dem Abschluß für das Geschäftsjahr 1916 wurde einschließlich 34 850 M (i. V. 11 024) Vortrag und nach 293 680 (277 779) M Abschreibungen sowie nach Rückstellung von 3000 M (wie i. V.) für Talonsteuer ein Reingewinn von 771 694 (364 464) M erzielt. Davon werden der Rücklage 325 000 (125 000) M und der Nationalstiftung 20 000 (0) M überwiesen. Die im Vorjahr von 7 auf 12 v. H. erhöhte Dividende erfährt eine weitere Steigerung auf 18 v. H. und erfordert 225 000 (150 000) M. Als Gewinnanteile des Aufsichtsrats werden 53 012 (21 391) M und für Kriegsstiftungen 30 000 (15 000) M verwandt und 40 281 (34 849) M vorgetragen.

Akt.-Ges. der Hollerschen Carlshütte bei Rendsburg. Der Abschluß für das Geschäftsjahr 1916 ergab einen Betriebsgewinn von 642 059 M (i. V. 413 966 M), während Unkosten und Steuern 186 062 Mark (183 411 M), Arbeiterwohlfahrt 18 081 M (20 115 M), Kriegshilfe 112 306 M (94 111 M) und Abschreibungen auf Anlagen 58 496 Mark (57 969 M), auf Forderungen 0 (7261 M) erforderten. Danach verblieb einschließlich 4942 M (3275 M) Vortrag ein Reingewinn von 272 057 M (53 427 M), wovon 94 500 M (47 250 M) als 10 v. H. (5 v. H.) Dividende verteilt, 40 000 M (0) der Rücklage II und 945 M (wie i. V.) der Talonsteuerrücklage überwiesen, 124 500 M (0) für die Überleitung in die Friedenswirtschaft und 1090 M (0) für zweifelhafte Forderungen zurückgestellt, 6278 M (1235 M) als Gewinnanteile verwandt und 4743 M (4942 M) vorgetragen werden.

Handelsregister-Eintragungen.

Allstedt. Metallwerke B. Rudolph & Co., G. m. b. H. Die Generalversammlung vom 21. November 1914 hat die Erhöhung des Stammkapitals um 50 000 M beschlossen.

Schwetzingen. Pfaudler Werke, Akt.-Ges. Durch Beschluß des Großh. Amtsgerichts Schwetzingen vom 25. Juni 1917 wurde Zivilingenieur Johannes Hildebrandt (Mannheim) zum Vorstandsmitglied bestellt, da die Vorstandsmitglieder durch Abwesenheit im Auslande an der Geschäftsführung verhindert sind. Die Bestellung erfolgt zum Abschluß der mit dem Militärfiskus infolge seiner gemäß § 3 Ziffer 4 des Kriegsleistungsgesetzes erfolgten Einweisung erforderlichen Verträge und zur Führung und Erledigung sämtlicher sich hieraus ergebenden Geschäfte.

Berlin-Hohenschönhausen. Elle & Günther, Emaillierwerk. Die Prokura von Richard Günther ist erloschen. Die Gesellschaft ist aufgelöst; die Firma erloschen.

Berlin. Emaillier-Werk Gustav Raabe. Die Firma ist erloschen.

Verschiedenes.

Deutscher Industrieschutzverband. Der vom Geschäftsführer des Verbandes, Direktor Grützner, Deuben, auf der Hauptversammlung am 29. Juni ds. Js. erstattete Jahresbericht teilt mit, daß sich die Mitgliederzahl durch Neuaufnahme von 450 Firmen bis Ende 1916 auf 6137 erhöhte und inzwischen weiter auf 6300 Betriebe gestiegen ist. Die Zahl der dem Industrieschutzverband angeschlossenen selbständigen wirtschaftlichen und Arbeitgeberverbände hob sich auf 250 mit über 40 000 Industriebetrieben als Mitglieder.

Die Mitwirkung des Verbandes zur Beilegung von Arbeiterstreitigkeiten war im Berichtsjahre in 339 Fällen erforderlich, von denen nur 16 zum Streik führten. Die beratende und unterstützende Tätigkeit des Verbandes erstreckte sich neben der eigentlichen satzungsgemäßen Aufgabe — Wahrnehmung der Arbeitgeberinteressen der Mitglieder bei Arbeiterbewegungen und Entschädigung für Streikverluste — auf zahlreiche Gebiete der Kriegswirtschaft und Kriegsfürsorge, wie Vermittlung von Aufträgen, Beschaffung von Rohstoffen und Betriebsmaterialien, Unterstützung begründeter Reklamationen an Militärbehörden, Unterbringung von Kriegsinvaliden, Auskünfte über Rechtsfragen, Erstattung von Gutachten, Erzielung von Verkehrsverbesserungen und Frachtermäßigungen, Kontrolle der Frachtberechnungen, Beseitigung von Schwierigkeiten in der Kohlenbeschaffung usw.

Abänderung der Prisenordnung. Die Prisenordnung hat u. a. einen Zusatz erhalten, wonach als absolute Konterbande angesehen werden: Tonerde, Bauxit; Feldspat; Kalk, Kreide; Graphite jeder Art, in Stücken oder gemahlen; Graphittiegel und deren Scherben.

Keine französische Ausstellung in Bern. Der Plan, eine ständige französische Ausstellung in Bern einzurichten mußte von dem französischen Ausschuß aufgegeben werden, da der Schweizerische Industrie-Verein und andere maßgebende Stellen in Bern sich in bestimmter Weise dagegen ausgesprochen haben.

Gründung eines Graphitwerkes in Schweden. Die mit 800 000 Kr Aktienkapital gebildete Skandinaviska Grafitindustri-Aktiebolaget plant in Trolhättan eine Fabrik für die Herstellung von Graphit und Graphitelektroden in elektrischen Öfen.

Handelsregister-Eintragungen.

München. Neu eingetragen wurde: Süddeutsche Graphitwerke G. m. b. H. Der Gesellschaftsvertrag ist am 20. Juni 1917 abgeschlossen. Gegenstand des Unternehmens ist die Förderung und Aufbereitung von Graphit aus den im Besitz der Gesellschaft in Rothenkreuz bei Obernzell befindlichen und noch zu erwerbenden Gruben sowie der An- und Verkauf von Graphit und ähnlichen Produkten. Stammkapital: 21 000 M. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so vertreten sie die Gesellschaft zu zweien gemeinschaftlich oder je einer in Gemeinschaft mit einem Prokuristen. Geschäftsführer: Johann Goebel und Siegfried Neuhöfer, Kaufleute (München). Prokurist: Adolf Cohn.

Ilmenau. Prinz Carl, Fluß-, Schwerspat- und Braunstein-Werke vorm. O. Prieger. Die Firma hat ihren Sitz von Ilmenau nach Oehrenstock verlegt.

Dessau. R. Becker & Co., G. m. b. H., Maschinenfabrik. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Friedrich Glantz (Dessau) ist seit 30. Juni 1917 beendet. Zum Geschäftsführer ist Ingenieur Hans Fankhaenel (Dessau) bestellt.

Rothenzechau. Gewerkschaft Evelinensglück. Rechnungsführer Oskar Gillner ist als Repräsentant ausgeschieden und an seiner Stelle der Rechtsanwalt Dr. Dobermann (Emmagrube, Oberschlesien) bestellt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 20 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen, können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Gesuchte Stellungen.

Unsere Leser in Oesterreich

machen wir darauf aufmerksam, daß sie für uns bestimmte Einzahlungen auf unser

öst. Postsparkassenkonto Nr. 55643

leisten können.

Verlag Keramische Rundschau G. m. b. H.

› Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 29

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 19. Juli 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Bericht über die 39. Hauptversammlung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland am 15. Juni 1917 in Berlin.

Die zahlreich besuchte Versammlung wurde von Herrn Kommerzienrat Ph. Rosenthal geleitet. Nach Eröffnung der Sitzung und Ehrung der im abgelaufenen Geschäftsjahre verstorbenen Mitglieder, nämlich des Grafen Schwerin von der Elektro-Osmose-Aktiengesellschaft in Berlin und des Herrn August Bauscher von der Porzellanfabrik Weiden Gebrüder Bauscher Akt.-Ges., erstattete der Geschäftsführer den Geschäftsbericht.

Unter Hinweis auf den Ernst und die Schwere der Zeit, die wir durchleben, schilderte er, wie die deutschen Wirtschaftskräfte sich mit bewundernswerter Schnelligkeit und Energie auf die neuen Verhältnisse eingestellt haben und wie auch die Tätigkeit des Verbands fast ausschließlich durch die Verhältnisse und Maßnahmen beeinflußt worden sei, die der Krieg mit sich gebracht habe. In erster Linie seien es Fragen der Beschaffung von Rohstoffen und Hilfsmitteln für die keramische Industrie gewesen, die gelöst werden müßten. Dabei wurde eingehend der Tätigkeit der an den Verband angegliederten Metall-Beratungs- und Verteilungsstelle für die keramische Industrie gedacht, auch wurden die Bemühungen um Deckung des Bedarfs an Soda, Firnis, Leinöl, Flintstein, Seife usw. und um Beschaffung von Ersatzstoffen erwähnt und hervorgehoben, welche Schritte in die Wege geleitet worden seien, um die feinkeramische Industrie mit Gold zu Verzierungszwecken zu versorgen. Weiter wurde geschildert, wie die einzelnen Beschlagnahmeverfügungen des Bundesrats bezüglich Kupfer, Druckfarben usw. auf die keramische Industrie eingewirkt haben und welche Maßnahmen getroffen worden sind, um besondere Härten zu vermeiden. Um den Bezug von böhmischen Kohlen besonders für die süd- und mitteldeutschen Fabriken sicherzustellen, habe es der Verband an Bemühungen nicht fehlen lassen und diese seien auch zeitweise von Erfolg gewesen; nur im gegenwärtigen Zeitpunkte stocke diese Zufuhr wieder. Die Schritte wegen Beibehaltung der 30 v. H. Frachtermäßigung für keramische Erzeugnisse bei der Ausfuhr über See seien leider vergebens gewesen. Im Interesse der Arbeiterschaft sei der Verband dahin vorstellig geworden, daß gewissen Arbeitergruppen, an die erhöhte Anforderungen bezüglich der körperlichen Leistungen gestellt werden müßten, erhöhte Rationen an Nahrungsmitteln zugewiesen werden möchten, gleichzeitig sei den Fabriken empfohlen worden, dafür Sorge zu tragen, daß, wo irgend angängig, Gemeinschafts-Speisungen herbeigeführt würden. Der Versuch zur Schaffung einer Interessengemeinschaft der gesamten keramischen Industrie habe den erwünschten Erfolg noch nicht gehabt; der Plan werde aber weiter verfolgt werden, weil das Zustandekommen eines solchen Zusammenschlusses dringend erwünscht sei. Es wurde weiter über die Tätigkeit des Ausschusses für gewerblichen Rechtsschutz berichtet, der verschiedentlich Veranlassung genommen habe, gegen Patentanmeldungen anzugehen. Auch die Bleifrage hätte im Berichtsjahr fortdauernd die Aufmerksamkeit des mit deren Bearbeitung betrauten Ausschusses gefunden. Um allzugroße Härten bei Durchführung des Vaterländischen Hilfsdienstgesetzes zu vermeiden, sei der Verband im Verein mit andern Körperschaften der sogen. Friedensindustrien bemüht gewesen, eine Vertretung der Friedensindustrien im Kriegsamt zu erhalten. Das sei zwar nicht gelungen, doch habe das Kriegsamt den vom Verband vorgeschlagenen Herrn L. von Boch in den Oberausschuß für Stilllegung oder Zusammenlegung von Betrieben berufen. Über die Lage in den ausländischen Staaten seien den Mitgliedern mehrfach interessante und ausführliche Berichte zugegangen, die namentlich auch für die Zeit des Überganges aus der Kriegs- in die Friedenszeit von besonderem Interesse waren. Um der keramischen Industrie das Durchhalten zu ermöglichen, seien verschiedentlich Gesuche der einzelnen Verbands-Mitglieder um Zurückstellung von leitenden Beamten und Meistern bei den zuständigen Stellen unterstützt worden und auch im übrigen habe der Verband den Mitgliedern die gewünschte Hilfe, wo immer es möglich war, zu teil werden lassen. Die erfolgreiche Tätigkeit des Verbands sei es wohl gewesen, daß ihm im Berichtsjahr 40 weitere Mitglieder, darunter 2 Körperschaften, beigetreten seien. Mit dem Gelöbnis, den seitherigen Überlieferungen getreu fortfahren zu wollen, die dem Verbande anvertrauten Interessen auch fernerhin sorgfältig und gewissenhaft vertreten zu wollen, schloß der Bericht, der von der Versammlung beifällig aufgenommen wurde.

In der sich anschließenden Besprechung wies Herr Kommerzienrat Rosenthal wiederholt auf die außerordentliche Bedeutung eines engeren Zusammenschlusses der keramischen Industrie hin, der sich namentlich im Hinblick auf die bevorstehende Neuordnung unserer Zolltarif- und Handelsvertragsverhältnisse gebieterisch erforderlich mache, und schlug weiter eine Ergänzung des Ausschusses für gewerblichen Rechtsschutz durch Zuwahl des Herrn Geheimrats Dr. Heinecke vor. Diesem Vorschlag entsprach die Versammlung.

Aus dem Kassenbericht ist zu erwähnen, daß die Ausgaben sich um 2181,10 M höher stellten als die Einnahmen und daß dieser Fehlbetrag aus dem Vermögen des Verbands gedeckt worden ist. Im neuen Geschäftsjahr sollen die Beiträge, die nur zur Hälfte erhoben worden waren, wieder voll eingefordert werden. Der Kassenbericht wurde genehmigt und dem Geschäftsführer und Vorstande Entlastung erteilt. Zu Rechnungsprüfern wurden die Herren Kammerrat Dr. Ehrlich und Dr. Heine gewählt. Der vorgelegte Haushaltsplan für 1917, der Änderungen nur in geringem Maße gegen 1916 aufweist, fand die Billigung der Versammlung.

Übergehend zu dem Bericht über die Geschäftslage der keramischen Industrie schilderte der Geschäftsführer zunächst eingehend die Schwierigkeiten, die sich einer intensiveren Betätigung der Fabriken entgegenstellten, wie Mangel an geübten Arbeitskräften, teilweise an Rohstoffen und Kohlen, auch an Beförderungsmitteln und führte weiter aus, daß trotz aller Schwierigkeiten und Hindernisse auch die keramische Industrie sich günstig weiter entwickelt und dazu beigetragen habe, Deutschlands Wirtschaftskraft zu stärken. Die Nachfrage nach den Erzeugnissen sei mitunter geradezu stürmisch gewesen und nicht immer wäre es möglich gewesen, den Wünschen der Abnehmer im vollen Maße zu entsprechen. Die Preise seien entsprechend den wesentlich verteuerten Herstellungskosten für alle keramischen Erzeugnisse gestiegen, so daß den Fabriken weitere Verluste erspart geblieben wären. Im besonderen habe sich die Lage der Porzellangeschirr-Industrie nennenswert verbessert und zwar sowohl hinsichtlich des Grades der Beschäftigung, wie auch der finanziellen Ergebnisse. In weniger günstiger Lage habe sich zunächst die Luxusporzellan- und Figurenindustrie befunden; seit der Leipziger Frühjahrsmesse 1917 aber, die einen glänzenden Verlauf genommen habe, sei eine erhebliche Besserung eingetreten. In technischem Porzellan habe sich der Absatz gleichfalls gehoben und mit der Herstellung von Isolatoren und elektrotechnischen Artikeln seien die Fabriken zu lohnenden Preisen reichlich beschäftigt gewesen. Ebenso erfreue sich die Steingutgeschirrindustrie durchweg einer sehr regen Nachfrage und bedeutende Aufträge sowohl von den Militärverwaltungen, wie von der Privatkundschaft lägen zu guten Preisen vor. Besonders trete

auch das neutrale Ausland als Käufer auf. Der Vertrieb von sanitärem Steingutgeschirr sei wegen der eingeschränkten Bautätigkeit zunächst ziemlich stark gehemmt gewesen; der anhaltend strenge Winter aber mit seinen starken Frösten und die Vergrößerung und der Neubau von Fabriken für den Kriegsbedarf habe auch für diesen Zweig eine regere Tätigkeit mit sich gebracht. Für Luxuswaren in Steingut sei die Aufnahmefähigkeit im In- und Ausland erheblich gestiegen und besonders seit der Leipziger Frühjahrsmesse habe man derartig hohe Auftragsbestände, wie selten in Friedenszeiten. Die Plattenindustrie habe zunächst unter dem Darniederliegen der Bautätigkeit arg gelitten; neuerdings aber sei sie ziemlich stark im Heeresinteresse beschäftigt. Die Steinzeugindustrie sei sowohl für technische Artikel, als für solche des täglichen Bedarfs recht gut beschäftigt gewesen und habe angemessene Preise erzielt; dasselbe könne von dem Töpfergewerbe gesagt werden. Nur die Tonwarenindustrie habe noch immer über mangelnden Absatz zu klagen gehabt. Mit einem Ausblick auf die weitere Gestaltung der geschäftlichen Verhältnisse in der keramischen Industrie schloß der Bericht. (Schluß folgt.)

Einige Hilfsmaschinen für keramische Betriebe.

(Schluß von S. 172.)

Um ein recht gleichmäßiges Durcheinandermengen der Rohstoffe zu erzielen, wird die Kapselmasse in manchen Betrieben 15 und 20 Minuten oder noch länger im Tonschneider belassen. Die schon vorher erwähnten Tonknoten weichen auch dadurch nicht, es ist überhaupt fraglich, ob viel mit dieser Dauerarbeit erreicht wird. Wer die Überzeugung gewonnen hat, daß in erster Linie ein guter Kapselbestand zu erfolgreicher Fabrikation notwendig ist, dem wird es auch nicht zuviel sein, neben dem stehenden Tonschneider noch einen liegenden anzuordnen; sind dann alle Bedingungen bezgl. der Masse erfüllt, so wird und muß eine dauerhafte Kapsel entstehen, wenn bei der Fabrikation ebenso alle Rücksicht waltet.

Daß ein langsames Trocknen die Festigkeit der Kapseln wesentlich fördert, ist allgemein bekannt. Die Kapseln sollten eigentlich einzeln im Regal trocknen. Platzmangel macht dies meist unmöglich, die Kapseln werden in Stößen aufgestapelt. Um Randrisse schon hier während des Trocknens zu vermeiden, muß die Unterlage für die unterste Kapsel vollkommen eben sein, damit der ganze Kapselrand aufsitzt. Wird dies nicht beachtet, so zieht sich die unterste Kapsel nach ihrer Unterlage, alle übrigen ziehen sich mit, und der Bruch ist schon in der Kapseldreherei fertig. Die in Stößen aufgestellten Kapseln werden am besten seitlich angebohrt, um der feuchten Luft leichter Austritt zu gewähren. Die Beschleunigung des Trocknens durch Verbringen in die eben ausgetragenen Glühöfen oder in stark erwärmte Trockenräume wird niemals zur Besserung des Kapselbestandes beitragen, dagegen ist eine gute Lüftung der Kapseldreherei dringend zu empfehlen.

Zur Beförderung der rohen und verglühten Kapseln eignet sich, soweit sie in senkrechter Richtung zu erfolgen hat, am besten der Schaukelaufzug. Dieser Aufzug nimmt nicht viel Raum in Anspruch und schützt durch die stetige Arbeit vor Bruch.

Eine wünschenswerte Einrichtung wäre eine Schleifvorrichtung, mit der die Aufsitzfläche der Kapseln abgeebnet werden könnte. Es würde damit wesentlich zur Verringerung des Kapselbruchs beigetragen. In seiner Hauptmenge entsteht der Verlust an Kapseln nicht durch Stoß oder durch zerstörende Einwirkung des Feuers, sondern infolge des ungleichmäßigen Druckes, denen die Kapseln bei unebenen Randflächen im Kapselstoß ausgesetzt sind.

Zum Masseversatz dienende Rohstoffe, wie Feldspat, Quarz, Kalkspat, Dolomit, Glattscherben müssen, soweit sie in Stücken bezogen werden, vor dem Feinmahlen gewaschen werden. Das geschieht oft durch Handwäsche. Nun ist „rein" ein sehr dehnbarer Begriff, das

Bild 4.

Abwaschen der Gesteinsbrocken ist, besonders in der kalten Jahreszeit, auch gerade kein Vergnügen. Für Betriebe, bei denen es die Menge der Rohstoffe lohnt, könnte die im Bild 4 veranschaulichte Waschtrommel wohl gute Dienste leisten. Die Waschtrommel besteht aus einem sich nach einem Ende verjüngenden Eisenblechmantel, in dem eine Transportschnecke aus durchlochtem Eisenblech sich befindet. Diese Schnecke drückt das am weiten Mantelende eingeworfene Gut dem am andern Ende einströmenden Waschwasser entgegen. Durch die Löcher in der Schnecke fließt das schmutzige Wasser ab, mit fortschreitendem Reinerwerden kommt das Gestein auch immer wieder nur mit sauberem Wasser in Berührung. Durch die Umdrehung der Trommel reiben und scheuern die Steintrümmer ununterbrochen an einander, so daß ein vollkommenes Ablösen aller anhaftenden Verunreinigungen stattfindet. Die Vorrichtung hat bei großer Leistungsfähigkeit noch den Vorteil, daß auch die kleinsten Stückchen, die sonst oft als Abfall behandelt werden, mitgewaschen und verbraucht werden können.

Bild 5.

Gemahlene Rohstoffe und die Kaoline werden in Säcken bezogen. Da die Lagerräume für die Masseversatzstoffe möglichst stets über der Massemühle liegen, um das Beschicken der Trommeln vom Lager aus durch eine einfache Trichtervorrichtung zu ermöglichen, müssen diese Stoffe alle zunächst auf etwa Stockwerkshöhe gehoben werden. Diese Beförderung betätigen, wo es angängig ist, Aufzüge. Wo man diese Hebevorrichtung aus irgend welchen Gründen nicht verwenden kann, erfüllt der in Bild 5 gezeigte Schwenkkrahn den Dienst des Aufzugs in bester Weise. Bei einer Tragkraft bis 1000 kg betragen die Anschaffungskosten etwa 200—300 M. Der Krahn ermöglicht das unmittelbare Abladen vom Wagen aus, und da er in beliebiger Höhe angebracht werden kann, bleibt er auch für andere Hebearbeit verwendbar.

In Dreherei und Gießerei entsteht eine reichliche Menge von Abfallmasse; diese wird in der Massemühle wieder aufbereitet und der frischen Masse zugesetzt. Die spätere Wiederverwendung bedingt, daß diese Abfälle möglichst vor Verunreinigung geschützt werden; schon aus diesem Grunde ist ein möglichst rasches und einfaches Verbringen nach einem in nächster Nähe der Mühle gelegenen Sammelraum erwünscht. Da nun der Aufbewahrungsort stets am zweckmäßigsten im Erdgeschoß gelegen sein wird, genügt ein einfaches Verbringen nach einem in nächster Nähe der Mühle gelegenen Kein einsichtiger Arbeiter wird sich weigern, die bei ihm entstehenden Dreh- oder Gießabfälle in den Einwurftrichter dieses Rohres zu werfen und damit das Seine zur Reinhaltung seiner Arbeitsstätte beizutragen. O. A.

Keramik und Heizung.

Ingenieur Andersen, Dresden 24.

Vor dem Kriege rechnete man den Umsatz an Zentralheizungsanlagen zu etwa jährlich 84 Millionen Mark. Davon kamen etwa 44 Millionen für Kessel, Rohrleitungen und Einbau und auf die eigentlichen eisernen Heizkörper rd. 40 Millionen Mark.

Die Nachteile der Beheizung durch die eisernen Heizkörper äußerten sich in gleicher Weise, wie bei den eisernen Kohlenöfen gegenüber den altbewährten und beliebten Kachelöfen, deren Vorzüge den ungefähr vierfachen Preis aufwogen. Für Zentralheizungen war man aber auf die eisernen Heizkörper bis 1 Jahr vor dem Kriege angewiesen.

Zwar hatte schon 1906 ein Arzt, Dr. Ekstein-Teplitz, aus gesundheitlichen Gründen den Ersatz der eisernen Heizkörper durch solche aus keramischem Werkstoff angeregt und fachmännische Untersuchungen über Verwirklichung des Gedankens anstellen lassen, aufgrund deren im Jahre 1908 Villeroy & Boch, Dresden, und die Alexandra Porzellanwerke Ernst Wahliß in Teplitz die Herstellung übernahmen. Dennoch gelang es erst im Lauf der folgenden fünf Jahre, die Arbeitsweise eines keramischen Betriebes in technisch genaue Leistung überzuführen, allen Anforderungen an Güte und Zweckmäßigkeit des neuartigen Gegenstandes zu genügen und ein marktfähiges Erzeugnis an die Öffentlichkeit zu bringen.

Der Ausbruch des Krieges brachte die allgemeine Bautätigkeit und damit auch wohl die Einführung der neuen Heizkörper zum Stocken, nicht aber die Möglichkeit, weitere Erfahrungen zu sammeln und den Gegenstand zu vervollkommnen.

Die Aufgabe kann heute technisch, wirtschaftlich und gesundheitlich als vollkommen und einwandfrei gelöst betrachtet werden. Die wärmetechnische Leistung eines Quadratmeters keramische Heizfläche mit Dampfheizung ist rd. 50 v. H. größer als bei eisernen Kör-

pern mit Warmwasserheizung und nur rd. 17 v. H. geringer als bei solchen mit Dampfheizung. Deshalb braucht ein keramischer Heizkörper mit Niederdruckdampf nur halb soviel Raum wie ein eiserner mit Warmwasser und, seiner Ausgestaltung wegen, nicht mehr als ein eiserner mit Dampf.

In Zahlen ausgedrückt, leistet ein Quadratmeter eiserner Heizfläche bei Warmwasserheizung stündl. rd. 400, bei Dampfheizung gestrichen äußerst 730, der keramische Heizkörper rd. 608 Wärmeeinheiten. Er widersteht einem kalten inneren Druck von mehr als 15 Atmosphären, wiegt nur halb soviel wie ein eiserner gleicher Heizfläche, ist ebenso leicht einzubauen und auszuwechseln, wie dieser, kann auch im erhitzten Zustand kalt abgewaschen oder berieselt werden, ist rostfrei, erspart jeden Anstrich oder sonstige Verkleidung, verhütet die Staubverbrennung, aus welcher das lästige Gefühl der „trocknen Luft" und die häßliche Verrußung von Wänden und Stoffen herrührt, und gibt seine Wärme geruchlos in der gleichen milden und behaglichen Weise ab, wie der Kachelofen.

Nicht ganz bedeutungslos ist auch der Umstand, daß beim Ersatz eiserner Heizkörper durch keramische das Eisen (vor dem Kriege über 150 000 Tonnen jährlich) für andere Zwecke frei wird. Auch für anderweite Gebiete, z. B. Kühl- und Trockenanlagen, hat die Neuerung bereits Beachtung gefunden.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 44. Trockenvorrichtungen für Schmelzfarben. Wie sind die Trockenvorrichtungen für Schmelzfarben beschaffen, die von den Farbenfabriken verwendet werden? Können Farben mit blanken Bleiflüssen in Gipsschalen von entsprechender Größe getrocknet, bezw. entwässert werden? Können die Farben in Trommeln mit den trockenen geschmolzenen Flüssen auch trocken zusammengemahlen werden?

Frage 45. Verwendbarkeit von Talkum. In welchen Fabrikationszweigen wird Talkum benötigt?

Antwort.

Zu Frage 43. Masse und Glasur für Isolatoren. Die angegebene Analyse des Sandes bietet keine genügend sichere Unterlage, um danach sein Verhalten in Porzellanmassen beurteilen zu können. Jedenfalls besitzt der Chemiker, der die Analyse ausführte, keinerlei Erfahrung in der Keramik, da er sonst nicht die Alkalien, den wichtigsten Bestandteil, zusammen mit dem Glühverlust und anderen nicht bestimmten Stoffen aus der Differenz bestimmt hätte. Lassen Sie den Sand zunächst erst einmal von einem keramischen Fachlaboratorium untersuchen und am besten von diesem auch gleich eine Masse und Glasur ausarbeiten, denn Sie dürfen nicht glauben, daß man Ihnen so aus dem Handgelenk eine Masse angeben kann, mit der Sie ohne weiteres losarbeiten können. Jeder Versatz kann nur als Ausgangspunkt für eigene Versuche dienen, und in diesem Sinne müssen Sie auch den folgenden auffassen:

Masse.

16 Löthainer Steinguttton
21 Dölauer Kaolin
21 Börtewitzer Kaolin
29 Sand
11 norwegischer Feldspat
2 Dolomit.

Glasur.

8 Dölauer Kaolin
47 Quarz
35 Feldspat
10 Dolomit.

Die Mahldauer müssen Sie selbst ausprobieren; diese läßt sich schon aus dem Grunde nicht angeben, weil man ja die Beschaffenheit des Sandes gar nicht kennt.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Hans Brunold,
Josef Neidl,
Gg. Brünnig,
Jos. Ott,
Andr. Höfer,
Carl Bieber,

sämtlich bisher in der Akt.-Ges. Porzellanfabrik Weiden Gebr. Bauscher.

Auszeichnung. Dem Beamten der Wilhelm Zsolnay'schen keramischen Fabriken Pécs, Max Ebert, wurde das Eiserne Kreuz verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Architekt Adolf Schmelzer, Schriftleiter der Tonindustrie-Zeitung, Berlin.

Geheimer Regierungsrat Ludwig Sasse, Vorsitzender des Aufsichtsrats der Westdeutschen Steinzeug-, Chamotte- und Dinas-Werke G. m. b. H., Euskirchen.

Töpfermeister Friedr. Burkhardt in Jena.

Ofensetzmeister Oswald Bogemühl in Sprottau.

Personalnachrichten. Der Oberdreher Otto Köster kann auf eine 25jährige Tätigkeit bei der Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. in Selb zurückblicken.

Professor Dr. phil. Nikodem Caro, Vorstandsmitglied und Leiter der Reichsstickstoffwerke (Charlottenburg), Aufsichtsratsmitglied der Stettiner Chamotte-Fabrik Akt.-Ges. vormals Didier (Stettin), wurde als Mitglied in die Kaiser Wilhelm-Gesellschaft zur Förderung der Wissenschaften aufgenommen.

Der Terralithmaler Reinh. Krell beging sein 50jähriges Arbeitsjubiläum bei der Tonwarenfabrik von Louis Weise in Ilmenau.

Tonwaren für Lazarettwerkstätten. Die Lazarettwerkstätten in Stuttgart, Rotes Kreuz, Abteilung 21 b, Büchsenstraße 60, suchen Tonwaren, Vasen usw., die zum Bemalen in ihren Werkstätten geeignet sind, und bitten um Angebote.

Preiserhöhung für Porzellan. Die dem Verband Deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H. angehörenden Firmen haben auf alle vom 13. Juni 1917 ab eingehenden Aufträge eine weitere Preiserhöhung von 25 v. H. eintreten lassen. Um die Berechnung zu vereinfachen, sollen die seither bestehenden Aufschläge in die Grundpreise eingerechnet werden, zu denen der neue Aufschlag mit 25 v. H. als „Verbandsaufschlag" berechnet wird. Dadurch verdoppeln sich rechnerisch sämtliche bisherigen Grundpreise, und unter Wegfall der bisherigen Aufschläge werden lediglich 25 v. H. Verbandsaufschlag und 5 v. H. für Verpackungskosten in Rechnung gestellt. Aufträge sollen nur noch zu denjenigen Preisen und Bedingungen entgegengenommen werden, die zur Zeit der Lieferung in Kraft sind. Infolge des Goldmangels wird vorläufig bei der Verzierung sämtlicher Gebrauchsgeschirre IV. Wahl jede Goldverzierung ausgeschlossen, auch bei Ersatzstücken.

Die Lage der Steingutindustrie in Luxemburg. Die in Septfontaines gelegene Luxemburgische Steingutfabrik konnte im Jahre 1916 ihre Erzeugung auf 1 125 000 kg erhöhen (1915 = 963 000 kg). Der Verkauf erfolgte flott und zu ziemlich guten Bedingungen, so daß die Lagerbestände nicht sehr bedeutend sind. Die Herstellungs- und auch die Verkaufspreise sind gestiegen. Hauptabnehmer waren Deutschland und Österreich, doch kamen auch große Bestellungen aus Holland und seinen Kolonien. Eine geringe Menge ging nach Belgien. Der Herstellung stellten sich Schwierigkeiten entgegen durch die ungenügende und sehr unregelmäßige Zufuhr von Rohstoffen, deren Güte zudem zu wünschen übrig läßt. Die Preise der Rohstoffe, besonders der Chemikalien, haben sich bedeutend erhöht, ebenso die Arbeiterlöhne. Es wurden 214 Arbeiter beschäftigt; die Beschaffung der Arbeiter bot Schwierigkeiten.

Gebrüder Heubach, Akt.-Ges., Lichte. Der Rechnungsabschluß vom 31. 12. 1916 weist für das abgelaufene Geschäftsjahr einen Warengewinn von 116 866,81 M aus. Nach Absetzung der Zinsen usw. ergibt sich ein Reingewinn von 35 797,20 M, von dem 24 815,15 M zu Abschreibungen, 9984,57 M zur Deckung des vorjährigen Verlustes verwendet und der Rest von 997,48 M auf neue Rechnung vorgetragen werden sollen. Der Beschäftigungsgrad des Unternehmens kann für das abgelaufene Geschäftsjahr hinsichtlich des Auftragseinganges als befriedigten bezeichnet werden. Die Aufträge konnten jedoch infolge schwieriger Beschaffung von Rohstoffen und des Arbeitermangels nicht im ganzen Umfange erledigt werden. Im laufenden Jahre war die bisherige Beschäftigung infolge lebhaften Auftragseinganges sehr gut; die Schwierigkeiten der Rohstoffbeschaffung und der Arbeiterfrage haben sich noch mehr verschärft, weshalb über die weitere Entwicklung nichts Bestimmtes gesagt werden kann.

Rörstrands Fabriks-A.-B., Stockholm. Die Gesellschaft erzielte im Geschäftsjahr 1916 einen Reingewinn von 410 504 Kr, aus dem 7 v. H. Dividende zur Verteilung gelangen. 45 288 Kr wurden einem Fonds zum Ausgleich von Preissteigerungen der Rohstoffe überwiesen. Der Besitz an Aktien der Arabia Aktiefabrik (Helsingfors) wurde abgestoßen. Die Erzeugung konnte trotz wesentlicher Schwierigkeiten in der Beschaffung der Tone, Kohle und anderen Rohstoffen nicht unbedeutend erhöht werden. Die Nachfrage blieb bei erhöhten Verkaufspreisen groß. Das Erträgnis der Tochterfirma A.-B. Rörstrands Porslinsfabriker wurde samt dem Vortrag aus dem Vorjahr vollständig für den Neubau der Fabrik in Gotenburg verwendet.

Steingutfabrik Witteburg, Akt.-Ges., Farge. Betriebsergebnis 680 (5339) M, Unkosten, Reparaturen usw. 58 553 (75 862) M, Abschreibungen 3045 (7252) M, Verlust 72 788 (88 506) M, wodurch der Verlustvortrag aus dem Vorjahre von 100 639 auf 173 427 M steigt.

Rheinische Chamotte- und Dinaswerke Akt.-Ges., Cöln. In der Hauptversammlung waren 11 Aktionäre mit 1 592 000 M Aktienkapital vertreten. Bezüglich des Antrages auf Erwerb der dem Bankhause Deichmann & Co. (Cöln) gehörigen und von diesem bisher geführten Fabrik für feuerfeste Steine in Mehlem wurden von Aktionären Bedenken geäußert darüber, ob es wünschenswert sei, bei der angespannten finanziellen Lage der Gesellschaft zurzeit einen derartigen Kauf abzuschließen. Die Verwaltung solle auf Verlängerung des

Pachtvertrages hinwirken. Demgegenüber bemerkte die Verwaltung, daß die finanzielle Lage sich im neuen Geschäftsjahre wesentlich gebessert habe. Die Aussichten seien auch als recht günstig zu bezeichnen, da der Auftragsbestand etwa 6½ Millionen gegen 2½ Millionen zur Vergleichszeit des Vorjahres betrage. Die Erzeugung müsse erhöht werden, um für das Werk größere Bewegungsfreiheit zu schaffen. Heute sei man mit Hilfe des gepachteten Werkes in der Lage, 12 Wagenladungen herzustellen gegenüber 4—5 Wagenladungen ohne dieses Werk. Eine Verlängerung des Pachtvertrages sei ausgeschlossen. Der Kaufpreis von 700 000 M soll in 7 Teilbeträgen gezahlt werden. Schließlich wurde der Erwerb mit 959 gegen 633 Stimmen bei 24 Stimmenthaltungen beschlossen und die sofort zahlbare Dividende auf 5 v. H. festgesetzt.

Th. Neizert & Co., Akt.-Ges., Fabrik feuerfester Produkte, Bendorf a. Rhein. Nachdem die auf den 30. Juni 1917 einberufene diesjährige ordentliche Hauptversammlung hinsichtlich sämtlicher Gegenstände ihrer Tagesordnung einstimmig Vertagung beschlossen und den Aufsichtsrat angewiesen hat, wegen der Einberufung einer neuen Hauptversammlung baldmöglichst das Erforderliche zu veranlassen, werden die Aktionäre zu einer neuen ordentlichen Hauptversammlung auf den 11. August 1917, nachmittags 4 Uhr, in das Hotel Monopol, Düsseldorf, Kaiser Wilhelmstraße 2-6, eingeladen.

Weseler Portland-Cement- und Thonwerke Akt.-Ges., Wesel. Hauptversammlung: 2. August 1917, nachmittags 2½ Uhr, in den Geschäftsräumen der Gesellschaft in Wesel, Reeser Landstraße.

Auf der Tagesordnung steht u. a.: Genehmigung des gänzlichen oder teilweisen Verkaufs des Immobilienbesitzes sowie der noch vorhandenen maschinellen Anlagen und Einrichtungen.

Handelsregister-Eintragungen.

Auma. Porzellan-Industrie-Akt.-Ges. Berghaus. Chemiker Georg Paetsch ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Seine Vertretungsbefugnis ist beendet.

Dresden. Dresdner Porzellan-Manufaktur, G. m. b. H. Nach Beendigung der Liquidation ist die Firma erloschen.

Bonn. Wolde & Ohlert, Porzellanmalerei. Die Firma ist erloschen.

Braunschweig. Jos. Roß, Porzellan und Glashandlung. Dem Kaufmann Ernst Roß ist Prokura erteilt.

Hanau. Heinrich Sponsel, Glas- und Porzellanhandlung. Der Ehefrau Emma Sponsel und der ledigen Martha Sponsel ist derart Prokura erteilt, daß jeder der Prokuristen die Firma allein zu zeichnen berechtigt ist.

Cöln-Frechen. S. Loevenich & Comp., Tonröhrenfabrik. Fabrikbesitzer Heinrich Hendrickx ist aus der Gesellschaft ausgetreten.

Wittenberg, Bz. Halle. Ton-Brennerei Lusatia G. m. b. H. Die Firma ist in Tonwerk Lusatia G. m. b. H. geändert.

Pfaffenbeerfurth i. O. Tonindustrie Vierstöck G. m. b. H. In Berlin-Schöneberg ist eine Zweigniederlassung errichtet.

Chemnitz. Neu eingetragen wurde: Tonwerk Saxonia, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Fabrikation und Herstellung von Ton- und Schamottewaren sowie der Handel mit solchen und allen zur Fabrikation erforderlichen Rohprodukten. Stammkapital: 40 000 M. Geschäftsführer: Keramiker Paul Stein und Hotelbesitzer Arno Fichtner. Jeder Geschäftsführer darf die Gesellschaft allein vertreten. Der Gesellschafter Keramiker Paul Stein leistet seine Stammeinlage von 20 000 M in der Weise, daß er Warenvorräte und Inventar der in Chemnitz, Friedrichplatz 3, bestehenden Modellwerkstätte und des ebenda befindlichen Handelsgeschäfts in die Gesellschaft einbringt.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Die Gräflich Schaffgotsch'sche Josephinenhütte in Schreiberhau feierte am 7. Juli ihr 75jähriges Bestehen.

Die Glasgroßhandlung von Carl Friedr. Richter in Naumburg a. S. feierte ihr 50jähriges Bestehen.

Spiegelglaswerke „Germania" Akt.-Ges., Porz-Urbach. Die Gesellschaft, ein mit 3,20 Mill. M Aktienkapital arbeitendes belgisches Unternehmen, kann auch für das am 31. März beendete Geschäftsjahr keine Dividende verteilen. Der Betriebsüberschuß betrug 547 253 M, während die Abschreibungen 275 051 M und Steuern, Zuwendungen für Wohlfahrtszwecke usw. insgesamt 272 202 M erforderten, so daß das Gewinn- und Verlustkonto ohne Saldo abschließt. Die Anlagen sind mit 2,54 Mill. M bewertet. Neben 0,49 Mill. M Obligationenschuld werden 0,57 Mill. M Kreditoren und anderseits 0,69 Mill. M Debitoren, 0,37 Mill. M Bankguthaben, 0,41 Mill. M Betriebsmaterialien und 0,88 Mill. M Glasvorräte verzeichnet. (Letzte Dividende 10 v. H. für 1914-15.)

Handelsregister-Eintragungen.

Kleinteuplitz. Teuplitzer Tafelglashüttenwerke August Ottlinger & Comp. Die Firma ist erloschen.

Neu eingetragen wurde: Teuplitzer Tafelglashüttenwerke Heinrich Hildebrand. Inhaber: Glashüttenbesitzer Heinrich Hildebrandt, Triebel N.-L.

Siegmar. Sächsische Tafelglasfabrik „Union", G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der Kaufmann Emil Gehrke ist nicht mehr Geschäftsführer. Zum Liquidator ist bestellt der Kaufmann Albin Max Thurm. Sein Amt als Geschäftsführer hat sich erledigt.

Gehlberg. Franz Schilling, Hohlglashütte. Nach dem Ableben des Mitinhabers Eugen Schilling ist durch Vereinbarung mit dessen Erben die offene Handelsgesellschaft unter gleicher Firma zwischen den übrigen Gesellschaftern Franz Schilling und Hans Schilling in Gehlberg fortgesetzt worden.

Bischofswerda, Sachsen. Sucker & Co., G. m. b. H., Glasfabrik. Die Firma lautet künftig: Sachsenhütten G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 23. Februar 1916 ist der Gesellschaftsvertrag in den §§ 13 und 24 abgeändert worden. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 29. Juni 1917 ist der Gesellschaftsvertrag im § 1 abgeändert worden.

Piesau. Glasmeisterschaft Müller & Kühnert. Glasmeister Christian Müller ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist der Glasmeister Traugott Müller in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Großokrilla. Franz Grohmann, Glasraffinerie. Der Kaufmann Hermann Rudolf Klotsche (Moritzdorf) ist ausgeschieden. Der bisherige Gesellschafter Franz Grohmann ist alleiniger Inhaber der Firma.

Berlin. Neu eingetragen wurde: Hartmann, Alt & Co., G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Gewerbebetrieb in allen Arten Glas und der damit verwandten Handelsartikel. Stammkapital: 60 000 Mark. Geschäftsführer: 1) Kaufmann Julius Alt (Berlin), 2) Kaufmann Gustav Droege (Hermsdorf i. Mark), stellvertretender Geschäftsführer. Auf das Stammkapital wird in die Gesellschaft eingebracht von den vier Gesellschaftern Gustav Alt, Paul Hartmann, Albert Alt und Julius Alt folgende Sacheinlage: Die Genannten betreiben unter der Firma Hartmann, Alt & Co. zu Berlin ein Tafelglasgeschäft en gros. Das Geschäft wird in Gemäßheit der bei den Akten befindlichen Bilanz und mit dem Recht, die bisherige Firma fortzuführen, in die Gesellschaft eingebracht, und zwar mit der Bestimmung, daß das Geschäft vom 1. Januar 1917 an als für die neue Gesellschaft geführt gilt.

Verschiedenes.

Beschlagnahme von Braunstein. Laut Bekanntmachung des Kgl. Preußischen Kriegsministeriums vom 20. Juni 1917 sind alle Vorräte von Braunstein im Rohzustand, aufbereitet, in Mischungen und Halbfabrikaten sowie Kunstbraunstein beschlagnahmt. Anträge auf Aufbereitungs-, Verarbeitungs- oder Veräußerungserlaubnis von Braunstein im Rohzustande sind an die Manganerz-Gesellschaft m. b. H. in Berlin SW 11, Königgrätzer Straße 97-99, Anträge auf Verarbeitungs- und Veräußerungserlaubnis von aufbereitetem oder zu Halbfabrikaten verarbeitetem Braunstein sowie von Kunstbraunstein an die Braunstein-Versorgungs-Gesellschaft m. b. H., Berlin NW 7, Dorotheenstraße 11, zu richten. Vorräte an Braunstein, die 50 kg übersteigen, unterliegen einer Meldepflicht an die Kriegs-Rohstoff-Abteilung des Kgl. Preußischen Kriegsministeriums.

Beschlagnahme von Lokomobilen. Am 20. Juni 1917 ist die Verordnung über Beschlagnahme und Bestandserhebung von Lokomobilen in Kraft getreten. Betroffen werden sämtliche fahrbaren und ortsfesten Feuerbuchskessel mit Heizröhren, und zwar sowohl solche mit fest verbundener Dampfmaschine (Lokomobilen) als auch solche ohne Dampfmaschine, sofern ihre Regelleistung mehr als 20 PS oder ihre Heizfläche mehr als 20 qcm beträgt, sowie die zu diesen Kesseln gehörigen Sicherheitsvorrichtungen und sonstige Zubehör- und Ersatzteile. Etwaige Anfragen sind an das Kriegsministerium (Kriegsamt, Waffen- und Munitionsbeschaffungsamt, Chefingenieur R II 4 e, Berlin W 15, Kurfürstendamm 193-194) zu richten.

Zwangssyndikat in der Graphitbeförderung. Durch Verordnung vom 28. Juni 1917 wird bestimmt, daß bei Grundstückskäufen zur Graphitförderung oder beim Erwerb des Rechts, auf einem fremden Grundstücke Graphit zu fördern, mindestens ein Teil der Vergütung in einer nach der Menge des geförderten Rohgraphits zu berechnenden Abgabe (Förderabgabe) bestehen muß. Verträge ohne eine solche Vereinbarung sind künftig ungültig. Im Falle der Nichtausübung eines Abbaurechts binnen Jahresfrist oder einer länger als 3 Monate währenden Stillegung vorhandener Betriebe kann die zuständige Behörde auf Antrag eines Beteiligten zur weiteren Regelung Bestimmungen treffen, und zwar können von Amts wegen Besitzer von Graphitgruben und Anstalten zur Aufbereitung von Graphit zu gemeinsamer Bewirtschaftung in Zwangssyndikaten zusammengeschlossen werden. Dieser Zwang soll jedoch erst dann ausgeübt werden, wenn das erstrebte Ziel auf dem Wege freiwilligen Zusammenschlusses nicht erreicht werden kann.

Elektrizität und Gas. Durch Bekanntmachung vom 21. Juni 1917 ist der Reichskanzler zur Regelung der Erzeugung, Fortleitung und des Verbrauchs von Elektrizität und Gas, sowie von Dampf, Druckluft, Heiß- und Leitungswasser ermächtigt worden.

Geo Borgfeld & Co., Akt.-Ges. in Berlin. Der Abschluß weist für 1916 nach 43 225 M (i. V. 107 015) Abschreibungen einen Reingewinn von 111 027 M (83 354 M) aus bei 500 000 M Kapital. Kreditoren sind auf 0,56 (1,46) Mill. M, andererseits auch Debitoren auf 0,24 (1,04) Mill. M vermindert. Grundstücke erscheinen mit 0,95 (0,98) Mill. M.

Handelsregister-Eintragung.

Offenbach, Main. Erste Offenbacher Spezialfabrik für Schmirgelwarenfabrikation Mayer & Schmidt. Die dem Kaufmann Carl Klöß erteilte Gesamtprokura ist erloschen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 30.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 26. Juli 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Bekanntmachung betreffend die Beschäftigung weiblicher und jugendlicher Personen in den zur Töpferei-Berufsgenossenschaft gehörenden Betrieben.

1. Zur Beschäftigung von weiblichen und jugendlichen Personen an Betriebseinrichtungen oder mit Arbeitsverrichtungen, von denen solche Personen durch die §§ 25, 26, 44, 81, 106, 163, 170, 180, 181 der Unfallverhütungsvorschriften ausgeschlossen sind, bedarf es der Genehmigung der Berufsgenossenschaft.

Der Antrag ist an den Vorstand der Sektion, welcher der Betrieb zugehört, zu richten und durch den Nachweis zu begründen, daß bei dem Mangel an männlichen Arbeitern die Einstellung weiblicher oder jugendlicher Arbeiter zur Aufrechterhaltung des Betriebes in dem erforderlichen Umfang eine unabweisbare Notwendigkeit ist. Die etwa bereits eingestellten weiblichen und jugendlichen Arbeiter sind nachträglich der Zahl nach beim Sektionsvorstand anzumelden.

2. Die einzustellenden weiblichen und jugendlichen Personen sind vor Beginn ihrer Arbeit auf das sorgfältigste über deren Ausführung und die besonderen Gefahren derselben zu unterweisen und in der Arbeit nach Möglichkeit zu beaufsichtigen.

3. Insbesondere sind weibliche Personen zum Anlegen zweckmäßiger Arbeitskleidung (§§ 28, 198 a. a. O.) anzuhalten; lose hängende Haare oder Zöpfe, freihängende Kleiderteile, Schleifen, Bänder, Halstuchzipfel und dergleichen in der Nähe bewegter Maschinen oder Triebwerke zu tragen, ist ihnen zu verbieten. Ebenso sind allen mit dem Bedienen von Maschinen und Triebwerken beschäftigten weiblichen und jugendlichen Personen die Vorschriften über das An- und Ablegen, sowie das Aufbewahren von Kleidungsstücken (§ 197 Unfallverhütungsvorschriften) einzuschärfen.

4. Unbefugtes Hantieren an Maschinen oder Betriebseinrichtungen (§§ 195, 245 a. a. O.) ist strengstens zu verbieten; ebenso das unbefugte Auf- und Absteigen bei bewegten Fahrzeugen, sowie das Mitfahren auf Aufzügen.

5. Auf die den Betriebsunternehmern und ihren Vertretern obliegende Pflicht zur Instandhaltung der Schutzvorrichtungen wird besonders hingewiesen.

Berlin-Halensee, den 14. Juni 1917.

Der Vorstand der Töpferei-Berufsgenossenschaft.

Dr. Heinecke
Geheimer Ober-Regierungsrat
Vorsitzender.

Bericht über die 39. Hauptversammlung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland am 15. Juni 1917 in Berlin.

(Schluß von S. 180.)

In dem Bericht zur Gestaltung des neuen deutschen Zolltarifs und des wirtschafts-politischen Verhältnisses zwischen Deutschland und Österreich-Ungarn ging der Berichterstatter davon aus, daß durch den Krieg die Handelsabkommen mit den feindlichen Staaten gelöst seien und eine Neuorientierung in zollpolitischer Hinsicht sich unbedingt nötig mache, zumal die feindlichen Staaten allerlei Maßnahmen in Aussicht genommen hätten, um uns nach Friedensschluß mit den Mitteln des Wirtschaftskrieges weiter zu bekämpfen. In erster Linie sei es erforderlich, das bestehende Zolltarifschema daraufhin zu prüfen, ob sich dasselbe bewährt habe oder Änderungen und weitere Spezialisierungen erwünscht seien. An Hand einer der Versammlung unterbreiteten Übersicht wurden die einzelnen in Betracht kommenden Positionen des Zolltarifs durchgesprochen und verschiedentlich Abänderungsvorschläge gemacht, die z. T. angenommen, z. T. noch der weiteren Beratung mit den Vertretern der verschiedenen Spezialzweige vorbehalten wurden.

Übergehend zu der Frage der für die verschiedenen Positionen einzustellenden Zollsätze wurde auf die Schwierigkeiten verwiesen, die sich der Lösung dieser Frage entgegenstellen. Wenn auch unter den gegenwärtig geltenden, äußerst mäßigen Sätzen die keramische Industrie sich, von wenigen Ausnahmen abgesehen, günstig entwickelt habe, so sei doch zu bedenken, daß die Wertverhältnisse durch den Krieg sich wesentlich verschoben hätten, und wenn wohl auch damit zu rechnen sei, daß die derzeitigen hohen Preise wieder ermäßigt würden, so sei doch nicht anzunehmen, daß sie auf den Stand vor dem Krieg auf lange Zeit hinaus wieder zurückgehen würden. Von wesentlichem Einfluß auf die Höhe der Zollsätze werde auch die Gestaltung unsres künftigen wirtschaftspolitischen Verhältnisses zu Österreich-Ungarn sein. Diese Staaten gehören für die keramische Industrie Deutschlands mit zu den bedeutendsten Konkurrenten; sie verfügen über günstigere Produktionsbedingungen, da die vorhandenen Rohstoffe nicht nur billiger, sondern vielfach auch besser, die Kohlen ebenfalls billiger und sehr geeignet und die Arbeitslöhne niedriger sind. Daher sei es erklärlich, daß der deutsche Markt für die keramischen Erzeugnisse Österreich-Ungarns ein bedeutendes Absatzgebiet bilde, und es sei daher mindestens zu fordern, daß auf beiden Seiten eine Gleichstellung der Zollsätze eintrete. Unter der Voraussetzung, daß dies erreicht werde, ging dann der Berichterstatter dazu über, die Sätze für den autonomen Tarif vorzuschlagen, dabei betonend, daß die Hauptkonkurrenten für die keramische Industrie Deutschlands neben Österreich-Ungarn unsre derzeitigen Feinde, England, Frankreich, Vereinigte Staaten von Amerika und Japan seien. Sollte sich zeigen, daß sich erträgliche Vereinbarungen mit den feindlichen Staaten erreichen lassen würden, könnten die vorgeschlagenen Sätze durch Vertrag wieder ermäßigt werden. Die Vorschläge fanden in der Hauptsache die Billigung der Versammlung; wegen einiger Positionen soll noch verhandelt werden.

Ein sich anschließender Bericht wurde vertraulich behandelt, so daß über diesen in der Öffentlichkeit nicht berichtet werden kann.

Zur Frage der Verlängerung der Patentdauer berichtete Herr Kammerrat Dr. Ehlich. Er ging aus von den Bestrebungen, die sich vor etwa Jahresfrist zeigten und auf eine Verlängerung der durch das gegenwärtige Patentgesetz festgesetzten Dauer der Patente

während der Kriegszeit abzielten. Diese Bestrebungen seien, trotzdem sie gewiß wohlbegründet waren, ohne Erfolg geblieben. Neuerdings habe der Deutsche Verein für den Schutz des gewerblichen Eigentums angeregt, für alle während einer bestimmten Zeit nach dem Kriege angemeldeten Patente eine längere gesetzliche Höchstdauer einzuführen. Zur Begründung sei angeführt worden, daß unsre Industrie durch neue Erfindungen nach dem Kriege befruchtet und bereichert werden müsse und daß als besonderes Mittel zur Anregung der erfinderischen Tätigkeit die Verlängerung der Patentdauer anzusehen sei. Übrigens sei in anderen Staaten die Patentdauer bereits länger als bei uns und teilweise sei namentlich in feindlichen Staaten gleichfalls die Verlängerung der Patentdauer ins Auge gefaßt worden. Der Berichterstatter empfahl, die Anregung des deutschen Vereins für den Schutz des gewerblichen Eigentums zu unterstützen und gleichfalls für die Verlängerung der Patentdauer auf 20 Jahre für alle während der nächsten 10—20 Jahre eingereichten deutschen Patentanmeldungen einzutreten. Die Versammlung, welche dem Berichterstatter lebhaften Beifall spendete, stimmte einhellig diesem Vorschlage zu.

Dem letzten Bericht, der erstattet wurde und der sich auf die Berechnung der Auslandssendungen in fremder Währung bezog, wohnte ein Vertreter des Reichskommissars für Ein- und Ausfuhrbewilligungen, Herr Regierungsrat Saeger, und ein Vertreter des Reichsbankdirektoriums, Herr Bankvorstand Pahl, bei. Der Berichterstatter besprach den Stand unsrer Valuta im Auslande und die Gründe, die zu dem an sich nicht berechtigtem Sinken unsrer Valuta geführt haben. Der Verband habe sich schon vor Jahresfrist bemüht, die in dem Verband zusammengeschlossenen Fabriken zu veranlassen, daß sie bei ihren Lieferungen nach dem neutralen Ausland die Rechnungen in ausländischer Währung ausstellen möchten. Ein Teil der Fabriken sei dem Verlangen auch nachgekommen, der größere Teil habe aber geglaubt, ihm nicht entsprechen zu können, weil wiederholte Versuche der Berechnung in fremder Währung auf den entschiedenen Widerstand der ausländischen Käufer gestoßen sei. Dem Verlangen sei aber insofern Rechnung getragen worden, als man die Preise nicht unwesentlich erhöht und damit zum Ausgleich der Valutadifferenz beigetragen habe. Die Frage der Berechnung in fremder Währung habe dadurch wieder erhöhte Bedeutung gewonnen, daß das Reichsbankdirektorium an die Überlassung von Gold zur Verzierung von Auslandswaren die Bedingung knüpfte, daß die Fabriken, denen Goldpräparate überlassen werden, binnen 3 Monaten die ihr aus dem Export erwachsenden Devisen zu den üblichen Bedingungen der Reichsbank übergeben und die Devisen in fremder Währung lauten müssen. Die Menge der Devisen soll sich nach dem Verhältnis richten, in dem der Verkaufserlös der Fertigwaren zu dem Werte des zu ihrer Herstellung verwendeten Goldes steht. Diese Bedingung erscheine an sich hart und ihre Erfüllung müsse bei dem Widerstand der ausländischen Kundschaft gegen die Berechnung in fremder Währung auf Schwierigkeiten stoßen. Es sei deshalb angeregt worden, daß man den Erlaß eines allgemeinen Ausfuhrverbots von keramischen Erzeugnissen herbeiführe und die Bewilligung der Ausfuhr davon abhängig gemacht werde, daß die Waren in fremder Währung berechnet werden. Damit würden alle Fabriken, die sich am Export beteiligen wollen, allerdings gezwungen sein, ihre Rechnungen in ausländischer Währung auszustellen, gleichzeitig bestehe aber auch die Gefahr, daß die Ausfuhr sinken werde. Die Versammlung möge entscheiden, ob der angeregte Weg beschritten werden solle. Im Anschluß an den Bericht betonte Herr Kommerzienrat Rosenthal, daß wohl nur wenige Industrien in Deutschland im Verhältnis zu ihrer Gesamtproduktion einen so erheblichen Teil derselben zur Ausfuhr bringe, wie die keramische Industrie und daß diese daher auch in der Lage sei, einen Einfluß auf die Gestaltung der Valuta mit auszuüben, zumal die von ihr verwandten Rohmaterialien fast ausschließlich aus dem Inlande stammen. Die Verweigerung von Gold seitens der Reichsbank würde eine starke Einschränkung des Exports herbeiführen, denn das Ausland lasse sich Vorschriften hinsichtlich des Geschmacks nicht machen. Durch die erzwungene Berechnung in fremder Valuta stehe ein Zurückgehen der Ausfuhr zu befürchten. Das einzige Mittel, um sich schadlos zu halten, müsse in der Erhöhung der Preise erblickt werden. Der anwesende Vertreter der Reichsbank setzte die Gründe auseinander, die das Reichsbankdirektorium veranlassen müßten, auf dem eingenommenen Standpunkt zu verharren. Die Industrie müsse sich damit abzufinden suchen. Sie vermöge aber auch die Bedingung zu erfüllen, wenn sie entsprechende Teuerungszuschläge erhebe und die Endsummen der Rechnungen zum Tageskurse in fremde Währung umrechne. Der Vertreter des Reichskommissars für Ein- und Ausfuhrbewilligungen glaubte, daß durch Annahme dieses Vorschlags der Erlaß eines Ausfuhrverbots sich erübrige, zumal wenn daraus ein Rückgang der Ausfuhr entstehen könnte; dies müsse vermieden werden. Nachdem noch Herr Pfeffer über eine Erfahrung gesprochen hatte, erklärte Herr Kommerzienrat Rosenthal, daß unter den obwaltenden Umständen nichts andres übrigbleiben werde, als der Anregung des Herrn Vertreters des Reichsbankdirektoriums Folge zu geben.

Übergehend zur Vorstandswahl werden auf Vorschlag des Herrn Direktors Ruppe die ausscheidenden Herren von Boch, Rosenthal und Polko wiedergewählt und die Herren Dr. Otto Kauffmann und Dr. Heine neu in den Vorstand gewählt.

In einem Schlußwort wies Herr Kommerzienrat Rosenthal darauf hin, wie auch aus der diesjährigen Hauptversammlung ersichtlich sei, daß die Aufgaben des Verbands fortgesetzt steigen und daß gerade im Hinblick auf die weiter zu erwartenden Schwierigkeiten ein möglichst enger und umfassender Zusammenschluß aller keramischen Betriebe erforderlich sei. Viele dieser Betriebe aber stehen dem Verband noch fern, trotzdem auch sie dessen Tätigkeit mit in Anspruch nehmen oder doch daraus Nutzen ziehen. Für diese müsse es eine Ehrenpflicht sein, den Verband durch ihren Beitritt mit zu stützen, damit er tatsächlich auch als Vertreter der Gesamtheit auftreten könne. An die Anwesenden richtete er die dringende Bitte, in Freundeskreisen für den Verband zu wirken, um ihn immer mehr zu befähigen, den an ihn gestellten Anforderungen gerecht zu werden.

Über den Einfluss von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern.

Dr.-Ing. Felix Singer, Selb.

(Fortsetzung von S. 173.)

Um den Nachweis der allgemeinen Gültigkeit der Schmelzpunktserniedrigungen von Trisilikaten durch die Einführung geeigneter Mengen von Tonerde noch zu erweitern und zu beweisen, daß die Einschränkung Springers:

> „Trotzdem ist es aber sehr fraglich, ob die für einfache Gemische geltenden Verhältnisse auch bei oft so komplizierten Stoffmengen, wie es das technische Glas ist, in ihrer Wirkung vollauf zur Geltung kommen."

nicht zu Recht besteht, wurde noch ein verhältnismäßig komplizierter zusammengesetztes, tonerdefreies Glas hergestellt und mit einer analogen, tonerdehaltigen Schmelze verglichen:

19). $\left.\begin{array}{l} 0{,}2\ Na_2O \\ 0{,}3\ K_2O \\ 0{,}1\ MgO \\ 0{,}2\ CaO \\ 0{,}1\ SrO \\ 0{,}1\ BaO \end{array}\right\}$ 3,0 SiO_2

20). $\left.\begin{array}{l} 0{,}2\ Na_2O \\ 0{,}3\ K_2O \\ 0{,}1\ MgO \\ 0{,}2\ CaO \\ 0{,}1\ SrO \\ 0{,}1\ BaO \end{array}\right\}$ 0,15 Al_2O_3 . 3,0 SiO_2.

Versätze:

Nr.	19	20
Soda, wasserfrei	21	21
Salpeter	61	61
Magnesit	8	8
Kalkspat	20	20
Strontiumkarbonat	15	15
Bariumkarbonat	20	20
Tonerdehydrat	—	23
Quarz	181	181
	326	349

Die Versuchsdurchführung erfolgte, wie bei den früheren Schmelzen, genau nach der obigen Schilderung und lieferte auch hier das erwartete Ergebnis der Schmelzpunktserniedrigung durch die Tonerdeeinführung.

Um etwaige Einwände gleich vorweg zu beantworten, betone ich, daß ich mir hierbei natürlich vollkommen darüber klar bin, daß die Zusammensetzung dieser beiden Versuchsschmelzen nicht gebräuchlichen Gläsern entspricht, auch nicht die tonerdefreie Schmelze, daß die Einführung von Strontium und Barium in den Glassatz selten ist und nur gewissen Spezialgläsern dient, und daß die Verwendung von Magnesium in normalen Gläsern mit Recht abgelehnt wird. Die beiden Schmelzen sollen auch gar nicht ein schönes Schulbeispiel vorführen — dafür genügen wohl die praktischen Schmelzen mit zwei verschiedenen Pegmatiten und die theoretischen Gläser mit Tonerdehydrat und Kaolin —, sondern es soll gerade an einem ausgesucht komplizierten Beispiel bewiesen werden, daß die Schmelzpunkserniedrigung von Trisilikatgläsern durch die Einführung geringer Mengen von Tonerde die Regel ist. Gegen die oben wiedergegebene Einschränkung Springers richten sich die Versuche, und ihr Ergebnis beweist nur die Gültigkeit einer allgemeinen chemischen Regel in einem Sonderfall.

Da die Versuche nur mit Trisilikaten durchgeführt wurden, kann die gefundene Tonerdegrenze natürlich auch nur für diese Schmelzen Anspruch auf Genauigkeit haben. Es ist nicht zu bezweifeln, daß die Einführung geringer Mengen von Tonerde auch in anders zusammengesetzten tonerdefreien Gläsern eine Schmelzpunktserniedrigung herbeiführen wird, z. B. in Bleikristall-, Phosphat-, Borat- usw. Gläsern, wobei aber die Frage sonstiger Eigenschaftsverbesserungen oder -Verschlechterungen als nicht geprüft hier vollkommen offen bleiben muß. Ebenso wird man wohl annehmen müssen, daß zur Erzielung des eutektischen Punktes, der größten Schmelzpunktserniedrigung, in jedem Sonderfall verschiedene Tonerdemengen notwendig sein werden. Zur Veranschaulichung dieser Annahme verweise ich auf den Abschnitt „Schmelzen" im Sprechsaalkalender 1917, S. 140—142 und gebe den Schlußsatz desselben (S. 142) wieder:

„Bezüglich des Auftretens von eutektischen Mischungen faßt Vogt seine Beobachtungen folgendermaßen zusammen: Mineralien mit hohem Schmelzpunkt und relativ großer latenter Schmelzwärme zeigen ein Eutektikum, welches näher bei dem schwerer schmelzbaren Bestandteil liegt. Ist die Differenz zwischen den Schmelzpunkten groß, dann liegt das Eutektikum näher bei der leichter schmelzbaren Substanz. Bei Mineralien von annähernd gleichem Schmelzpunkt liegt die eutektische Mischung etwa in der Mitte. Das Eutektikum nähert sich mehr der leichter schmelzbaren Komponente, wenn diese ein hohes, die andere dagegen ein niedrigeres Molekulargewicht besitzt."

Auf Grund des letzten Satzes kann man z. B. wohl annehmen, daß die leichtflüssigen Bleikristallgläser verhältnismäßig nur sehr geringer Mengen von Tonerde bedürfen, um den zwischen beiden bestehenden eutektischen Punkt zu erreichen, und daß dieser eutektische Punkt sehr nahe bei dem Schmelzpunkt des tonerdefreien Bleiglases liegt. Dann dürften aber auch schon Mengen von Tonerde, die in Alkalikalkgläsern noch Schmelzpunktserniedrigungen hervorrufen, in Bleikristallgläsern bereits Schmelzpunktserhöhungen erzeugen. Wie aber schon gesagt, können genaue Angaben hierbei, wie auch bei anderen Spezialgläsern, die Phosphorsäure, Borsäure usw. enthalten, lediglich auf Grund exakter Versuche ausgeführt werden.

Einen zusammenfassenden Bericht über die Einwirkung von Tonerde auf Gläser gibt Springer in dem von ihm herausgegebenen Glasindustriekalender 1917 (dat. Zwiesel, den 1. 12. 1916) (Verlag Friedrich Otto Müller in Altenburg S.-A.), der sich in den gleichen Bahnen bewegt:

„Tonerde ist Aluminiumoxyd (Al_2O_3); die modernen Anschauungen gehen dahin, daß die Tonerde das Glas widerstandsfähig macht gegen Chemikalien (daher Verwendung für Flaschenglas, Geräteglas usw.) und der Entglasung und somit dem Rauh- und Mattwerden des Glases entgegenwirkt (bekanntes Beispiel das Thüringer Glas, welches seine gute Verarbeitungsfähigkeit, besonders die Nichtentglasung vor der Lampe dem Tonerdegehalt (3,66 v. H.) des Martinrodaer Sandes verdankt); andererseits macht Tonerde in größerer Menge das Glas schwer schmelzbar, dagegen soll sie in kleinen Mengen sogar die Schmelzbarkeit erleichtern, was eine Untersuchung „Über den Einfluß von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern" von Dr. F. Singer (Keramische Rundschau 1915, Nr. 12, 14, 17, 18) beweisen will. Singer hat zahlreiche Probeschmelzen gemacht mit zwei tonerdehaltigen Pegmatiten, d. i. ein alkali- und tonerdehaltiger „Sand", und dabei gefunden, daß Gläser bis zu einem gewissen niedrigen Tonerdegehalt leichter schmelzen als tonerdefreie Gläser, wodurch man verhältnismäßig mehr Kalk und Sand einführen und an den teueren Alkalien sparen kann. Dr. L. Springer spricht dagegen die Meinung aus (Entgegnung in der Keramischen Rundschau 1915, Nr. 45), daß die leichtere Schmelzbarkeit dieser Gläser nicht durch die Einführung der Tonerde verursacht wird, sondern durch die Verwendung von Pegmatit statt Sand, welch ersterer an sich leichter schmilzt und einen gewissen Alkaligehalt hat; um die Einwirkung der Tonerde sicher festzustellen, hätte nicht Pegmatit, sondern reine Tonerde oder wenigstens Kaolin verwendet werden sollen. Diesen Ausführungen gegenüber hält aber F. Singer seine Meinung aufrecht (ebenda), mit dem Hinweis darauf, daß Tonerde bis zu einem gewissen Grade den Schmelzpunkt des Sandes erniedrigt (Bildung eines sog. eutektischen Gemisches)."

Ganz allgemeine Vergleichsmöglichkeiten mit den Gläsern bieten die keramischen Glasuren, die den ersteren chemisch und physikalisch so nahe verwandten Körper, deren Unterschiede sich hauptsächlich auf ihrer verschiedenen Formgebung aufbauen. Gläser und Glasuren sind Verbindungen von Kieselsäure, teilweise auch Borsäure und Phosphorsäure mit basischen Oxyden. Beide entstehen auf feurigflüssigem Wege und sind im Zustande der Überschmelzung amorph und durchsichtig. Diese wertvolle Eigenschaft der Kieselsäure und in geringerem Maße auch der Borsäure und Phosphorsäure, Metalloxyde zu klarer Schmelze zu lösen und in übersättigter Lösung mit ihnen in Form unterkühlter Flüssigkeiten von sehr großer innerer Reibung zu erstarren, ist gleichmäßig die wissenschaftliche Grundlage sowohl der Glas-, als auch der Glasurbildung. Auf Grund dieser Analogien sind Rückschlüsse von Glaseigenschaften auf Glasuren und umgekehrt berechtigt, wenn man sich dabei stets die vollkommen verschiedenen Methoden der Herstellung und Formgebung vor Augen hält und die Grenzen der verschiedenen Zusammensetzung, die durch die wechselnden Zwecke, Verwendungen, Brenntemperaturen usw. bedingt sind, berücksichtigt. Vergleichbar sind chemische Reaktionen und physikalische Erscheinungen, und diese Vergleiche, soweit es sich um Untersuchungen des Einflusses von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Glasuren, sowie um direkt angrenzende Versuche handelt, sind hier von Interesse. Da die Grenzen der Zusammensetzungen bei keramischen Glasuren außerordentlich umfangreicher sind als bei Gläsern und über die Glasurbildung schon viel gearbeitet wurde, finden sich auf diesem Gebiet auch schon viele umfangreiche Beobachtungen über den Einfluß von Tonerde. Einige davon, die von Interesse für die Gesamtfrage erscheinen, sollen hier besprochen werden. (Fortsetzung folgt.)

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 46. Photographie auf Email. Ich bitte um Angabe eines guten Verfahrens, wie man eine Photographie vom Bild auf Email übertragen kann. Wie teuer stellen sich solche Bilder?

Frage 47. Ausbildung eines Betriebsleiters für unterirdischen Abbau. Welche Studien, bezw. welche Literaturbenutzung ist für einen Betriebsleiter notwendig, um die Befähigung für unterirdischen Abbau zu erlangen, und wie und wo wird der nötige Unterricht erteilt? — Gedacht sind preußische und gothaische Verhältnisse.

Antworten.

Zu Frage 43. Masse und Glasur für Isolatoren. Zweite Antwort. Die nachfolgend angeführten Versätze entsprechen der Anfrage. Die Mahldauer beträgt für die Masse 12—15 Stunden, für die Glasur 100 Stunden. Dabei ist angenommen, daß der Sand bereits beim Fördern, die den Porzellansanden im allgemeinen eigene Feinheit aufweist.

Masse:

500	Gew.-T.	Kaolin von Dölau
400	„	Sand
98	„	Feldspat
2	„	Kalkspat

Glasur:

33	Gew.-T.	Quarz
20	„	Feldspat
20	„	Glattscherben
6	„	Glühscherben
8	„	Dolomit
3	„	Kalkspat
4	„	Zettlitzer Kaolin, gebrannt
6	„	Zettlitzer Kaolin, roh.

Zu Frage 44. Trockenvorrichtungen für Schmelzfarben. Das Trocknen fein gemahlener Schmelzfarben in Gipsschalen ist nicht empfehlenswert, weil dadurch leicht schwefelsaure Salze — schwefelsaurer Kalk — in die Schmelzfarben gelangen können, wodurch diese verunreinigt und unbrauchbar werden, da die schwefelsauren Salze die Veranlassung zum Aufkochen — Krätzigwerden — der Schmelzfarben geben. Kleinere Schmelzfarbenmengen trocknet man am besten in der Weise, daß man das Wasser, soweit es sich nicht abgießen läßt, in unglasierten, also nur verglühten Porzellantellern und Schalen unter gelinder Erwärmung verdampft. Größere Mengen fabrikationsmäßig hergestellter Schmelzfarben werden am einfachsten und schnellsten durch kleinere Filterpressen entwässert und dann auf Rahmen und Gestellen in Trockenkammern bei 50—60° C getrocknet. Die Farbkörper mit den Schmelzflüssen trocken zusammenzumahlen, ist nicht empfehlenswert; eine innigere Mischung wird bei gleicher Mahldauer auf der Naßmühle erreicht; dann aber soll nach dem Naßmahlen auch noch ein gutes Auswaschen erfolgen, wodurch etwa noch vorhandene und beim Mahlen ausgelaugte schwefelsaure Salze entfernt werden, was beim trockenen Zusammenmahlen des Flusses mit dem Farbkörper nicht erfolgen könnte.

Zu Frage 45. Verwendbarkeit von Talkum. Talkum, Magnesiumsilikat, hat eine weitverzweigte Verwendungsfähigkeit. Es findet Anwendung in der Textilindustrie zur Appreturmasse für Leinen und Baumwolle, ferner in der Bauindustrie, Bindfadenfabrikation, Brikettfabrikation, Buchdruckerei, in der chemisch-pharmazeutischen und chemisch-technischen Industrie, Dachpappenfabrikation, Eisengießereien, Emailfabrikation, zur Herstellung feuersicherer Überzüge von Wänden usw., in der Glasindustrie, zu Isolationsstoffen, in der Kabelfabrikation, keramischen Industrie, Kitt- und Klebemittelherstellung, in der Lederfabrikation, Herstellung von Kunststeinen, Mo-

delliermassen, in der Papierindustrie, als Poliermittel, Schmiermittel, in der Seifenindustrie, als Wäscheglanzmittel, in der Zündholzfabrikation und noch sehr vielen anderen Industrien. Selbstverständlich ist für die Verwendung eines Talkums die chemische Beschaffenheit, die größere oder geringere Reinheit maßgebend, um die jeweilig geeignete Verwendungsart beurteilen zu können.

Wertvolle Angaben über die Verwendungsmöglichkeiten von Talkum finden Sie in den Berichten über die Tätigkeit des Verbandes der Talkum-Interessenten in Österreich-Ungarn, WienIII/3, Schwarzenbergplatz 4.

Ehrentafel.

Auszeichnungen. Dem Unteroffizier A. Reinhardt, Betriebsleiter der Chamotte- und Dinaswerke Homburg (Pfalz) G. m. b. H., vorm. Gebr. Kiefer, wurde das Bayerische Verdienstkreuz dritter Klasse mit Krone und Schwertern verliehen.

Dem Korporal Paul Kirschner, Sohn des Glasmalermeisters Heinrich Kirschner in Parchen-Schelten, wurde die Silberne Tapferkeitsmedaille zweiter Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Josef Zeutzius, künstlerischer Leiter der Verzierungsabteilung der Steingutfabrik von Villeroy & Boch in Dresden.

Töpfermeister Karl Schneider in Nudersdorf.

Personalnachrichten. Dem Betriebsleiter Ferdinand Gutterer in der Ofenfabrik Carl Roth in Oos (Baden) wurde das Ehrenzeichen „Für treue Arbeit“ verliehen.

Sein 50jähriges Meisterjubiläum beging der Töpfermeister Stolzenburg in Greifswalde.

K. k. Fachschule für Keramik und verwandte Kunstgewerbe. in Teplitz-Schönau. Mit Beginn des nächsten Schuljahres (Mitte September 1917) gelangen mehrere Staatsstipendien zu je 200 und 400 Kronen jährlich zur Verleihung. Anspruch haben in erster Linie Angehörige der an der Schule vertretenen Gewerbe, welche die Absicht haben, sich in ihrem Berufe an der Anstalt theoretisch und praktisch weiterzubilden. Gesuche sind stempelfrei und mit Heimatschein, Schulzeugnis, Lehrzeugnis und Arbeitszeugnis belegt, bis spätestens 30. September 1917 an die Direktion einzusenden. — Die Fachschule hat den Zweck, durch planmäßigen Unterricht in allgemein bildenden, technischen, kunstgewerblichen und kaufmännischen Lehrgegenständen, sowie durch ergänzende Unterweisungen in Lehrwerkstätten technisch wie kunstgeübte Kräfte für die keramische Industrie und die an der Schule vertretenen sonstigen Gewerbe heranzubilden. Die Schule weist folgende Abteilungen auf: 1) Technisch-keramische Abteilung (Fein- und Baukeramik). 2) Modellieren für a) Keramik, b) Stukkateure, 3) Malen für a) Keramik, b) Dekorations- und Zimmermaler mit je drei Jahrgängen, sowie den „Höheren Kurs für Keramik“ (technisch-keramisch) mit 1 Jahreskurs. Nähere Auskünfte und Jahresberichte sind jederzeit durch die Direktion erhältlich.

Ton- und Steinzeug-Werke W. Richter & Cie., Akt.-Ges., Bitterfeld. Ordentliche Hauptversammlung: 9. August d. J., vormittags 11 Uhr, in Leipzig, Hotel Astoria.

Akt.-Ges. für Tonindustrie, Niederpleis. Hauptversammlung: 16. August 1917, nachmittags 4 Uhr, im Geschäftszimmer des Notars Justizrat Meyer, Bonn, Meckenheimerstr. 68. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Beschlußfassung über Änderung der Firma und Verlegung des Gesellschaftssitzes sowie Änderung der §§ 1 und 26 des Gesellschaftsstatuts.

Akt.-Ges. Möncheberger Gewerkschaft, Cassel. Ordentliche Hauptversammlung: 30. Juli 1917, nachmittags 4 Uhr, im Geschäftshause, Mönchebergstraße 102.

Handelsregister-Eintragungen.

Tettau. Porzellanfabrik Tettau, Akt.-Ges. Erich Jähne und Kurt Kirsch sind aus dem Vorstand ausgeschieden und dadurch deren Vertretungsbefugnis beendigt. Weiteres Vorstandsmitglied mit der Befugnis, die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem anderen Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen zu vertreten, ist Kaufmann Karl Grimm (Selb).

Gräfenroda. Gräfenrodaer Porzellanfabrik G. m. b. H. Frau Johanna Eichner ist für die Zeit der Behinderung des Geschäftsführers Karl Eichner zur Geschäftsführerin bestellt worden.

Geschwenda. Gebrüder Knabe & Stade, Luxustonwaren und Terrakottafabrik. Die Firma ist erloschen.

Lübeck. Conr. Möller & Co., keramisches Musterlager. Der Prokurist Peter Lauritzen ist als Teilhaber in die Firma aufgenommen worden.

Bremen. Einkaufsgenossenschaft Keramik, e. G. m. b. H. Gretchen Henning ist als stellvertretendes Vorstandsmitglied ausgeschieden. Heinrich Bötemann Ehefrau, Wilhelmine geb. Denker, ist zum stellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt.

Salzwedel. Th. Krause & Sohn, Glas- und Porzellanhandlung. Der Kaufmann Wilhelm Gutbier (Antofagasta, Chile), vertreten durch seinen Abwesenheitspfleger Bürovorsteher Hermann Meyer (Salzwedel), führt als Nacherbe des Kaufmanns Max Gutbier das Geschäft unter der bisherigen Firma weiter. Der verwitweten Kaufmann Max Gutbier, Frieda geborene Willprecht, ist Prokura erteilt.

Nürnberg. Gebr. Salzer, Porzellan- und Glashandlung. Das Geschäft ist infolge Todes des Gesellschafters Leo Salzer in den Alleinbesitz des bisherigen Gesellschafters Max Salzer übergegangen, der es unter unveränderter Firma weiterführt. Die Prokura der Frau Irma Salzer bleibt auch für die nunmehrige Einzelfirma bestehen.

Berlin. Alma Cunningham, Tonwaren-Industrie Eugen Stephan. Die Firma ist erloschen.

Bendorf. Cordes & Hütwohl, Schamottefabrik. Der Gesellschafter Adolf Cordes (Witten) ist aus der Gesellschaft ausgeschieden; die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst. Die Handelsgesellschaft wird unter der bisherigen Firma von Adolf Hütwohl (Bendorf) allein fortgeführt.

Schweidnitz. Tonwerke Texas G. m. b. H. Die Firma lautet nunmehr: Schamotte- und Tonwerke Texas, G. m. b. H.

Vorhalle. Dampfziegelei von Büscher & Co., G. m. b. H. Die Firma ist in „Ton- und Schamottewerke Büscher & Co. G. m. b. H. abgeändert.

Krummennab. Neu eingetragen wurde: Plärner Tonwerke, Weiß & Vollath, Die offene Handelsgesellschaft ist aus der Einzelfirma „Plärner Tonwerke von Michael Weiß“ hervorgegangen. Gesellschafter: Gastwirt Michael Weiß (Krummennab), und Kaufmann Anton Vollath (Hamburg). Letzterer hat die im bisherigen Geschäftsbetriebe begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten nicht übernommen.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Hermann Malky, Mitbegründer und Mitglied des Vorstandes der Glashüttenwerke Hirsch, Janke & Co. Akt.-Ges. in Weißwasser.

Preiserhöhung für Spiegel- und Rohglas. Der Verein Deutscher Spiegelglasfabriken beschloß angesichts der Verteuerung der Rohstoffe und sonstiger Betriebserschwerungen den am 9. Juni festgesetzten Teuerungszuschlag für Spiegelglas und dickes Rohglas von 20 auf 45 v. H. mit Wirkung ab 16. Juli zu erhöhen. Für dünnes Rohglas wird der Grundpreis um 1,50 M für den Quadratmeter erhöht.

Stiftung. Die Hohlglashüttenwerke Ernst Witter, Akt.-Ges in Unterneubrunn haben zum Gedächtnis ihres Begründers, des verstorbenen Kommerzienrats Ernst Witter und seines auch verstorbenen Sohnes Wilhelm Witter aus dem Gesellschaftsvermögen ein Kapital von 25 000 M ausgeschieden als Stiftung, deren Abwurf unterstützungsbedürftigen Familien im Krieg gefallener Arbeiter oder kriegsinvaliden Arbeitern der Werke zugute kommen soll.

Bayerische Kristallglasfabriken vorm. Steigerwald Akt.-Ges. in Ludwigsthal. Die Gesellschaft hatte im Vorjahr den Verkauf ihrer beiden Werke Regenhütte und Ludwigsthal und die Liquidation des Unternehmens beantragt, aber nachträglich wieder von der Tagesordnung abgesetzt. Der Geschäftsbericht für 1916 erwähnt nichts mehr von einem derartigen Vorhaben. Die Erzeugung sei namentlich durch den Mangel an Kohle ungünstig beeinflußt worden. Gleichwohl ist der Versand um mehr als 80 000 M auf 316,349 M gestiegen. Bei der regen Nachfrage hätte ohne die Betriebseinschränkungen ein viel höherer Umsatz erzielt werden können. So mußten erhebliche Bestände an guten Aufträgen in das neue Jahr hinübergenommen werden. Der Betrieb erbrachte einen Verlust von 22,103 M (i. V. 28,411 M Fabrikationsgewinn), Unkosten und Provisionen erforderten 48,380 M (42,730 M) und Zinsen 54,243 M (85,163 M). Nach 11,465 M (16,425 Mark) ordentlichen und 54,727 M (0) außerordentlichen Abschreibungen, sowie 50,479 M (0) nicht näher bezeichneten Rückstellungen ergibt sich ein neuer Verlust von 264,849 M (135,331 M), wodurch der auf neue Rechnung vorgetragene Verlust auf 662,944 M steigt. Die Bilanz weist 0,72 Mill. (0,71) Kreditoren, in der Hauptsache wohl Bankschulden auf, denen 142,977 M (185,096 M) Debitoren, 208,202 M (268,352 M) Warenvorräte und 31,911 M (101,528 M) Fabrikationsbestände gegenüberstehen. Trotz der Steigerung des Verlustes hält die Verwaltung die Aufrechterhaltung des Betriebes mit weniger schwerwiegenden und dauernden Nachteilen verknüpft als seine Einstellung.

Oldenburgische Glashütte, Akt.-Ges. Die Gesellschaft hat mit 14 v. H. die Dividendenzahlung wieder aufgenommen. Der Rohgewinn betrug 968 800 M (451 700 M), die Abschreibungen wurden auf 125 200 M (99 900 M) erhöht. Vorgetragen wurden 95,000 M (37 400 Mark).

Société Anonyme des Cristalleries du Val St. Lambert. Hauptversammlung: 28. Juli 1917, 2 Uhr nachmittags in Val St. Lambert.

Handelsregister-Eintragungen.

Schreckendorf (Oranienhütte). F. Losky, Glasfabrik. Die Prokura von Reinhold Generlich ist erloschen.

Porz-Urbach. Spiegelglaswerke Germania, Akt.-Ges. zu Porz-Urbach, Zweigniederlassung der Société anonyme des Glaceries Germania mit dem Sitze zu Saint Roch, Gemeinde Auvelais, Provinz Namur (Belgien). Jules Reisen (Porz) ist in der Weise Gesamtprokura mit dem Generaldirektor Gaspard Reisen (Porz) für die Zweigniederlassung zu Porz-Urbach erteilt, daß er berechtigt ist, zusammen mit diesem die Gesellschaft im Betriebe dieser Zweigniederlassung zu vertreten.

Zürich. J. C. Cramer, Glasbläserei und Thermometerfabrik. Das Geschäft ist mit Aktiven und Passiven an die Firma W. N. Gerber & Co. übergegangen. Die Firma lautet jetzt: W. N. Gerber & Co., vorm. J. C. Cramer.

Plauen, Vogtl. Neu eingetragen wurde: Glasgroßhandlung Trexler G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Handel mit Fenster-, Roh- und Spiegelglas nebst verwandten Artikeln sowie die Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen und der Erwerb solcher. Stammkapital: 40 000 M. Geschäftsführer: Georg Peter Trexler, Jo-

hann Baptist Bütterich, Franz Hermann Schwirblat (Leipzig-Gohlis) und Friedrich Wilhelm August Peperkorn (Dresden-Blasewitz). Die Vertretung der Gesellschaft steht jedem Geschäftsführer selbständig zu.

Konkurs. Glas- und Spiegelindustrie F. Moritz Rueff & Co., Alleininhaber: Kaufmann Martin Levi (Straßburg i. E.). Das Verfahren ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Emailindustrie.

Geschäftsjubiläum. Die Fuldaer Stanz- und Emaillierwerke F. C. Bellinger haben aus Anlaß ihres am 8. Juli stattgehabten 50jährigen Geschäftsjubiläums eine vornehm ausgestattete Denkschrift versandt, der wir die folgenden Angaben entnehmen.

Einen winzigen Spenglereibetrieb, in dem allerlei Blechwaren zum Verkauf gelangten, hat Franz Carl Bellinger mit geringen Mitteln allmählich zu einem ausgedehnten Fabrikationsbetriebe ausgebaut. Um sein Geschäft besser ausnutzen und ausdehnen zu können, nahm er in den 70er Jahren seinen Schwager, den Kaufmann Carl Sell, als Teilhaber auf. Bald wurden die Geschäftsräumlichkeiten zu eng; die gesamte Fabrikation wurde daher nach einem neu erworbenen Grundstück in der Petersbergerstraße verlegt, während das Ladengeschäft Sell zur persönlichen Ausnutzung überlassen wurde. Der ganze Betrieb wurde mit neuen maschinellen Anlagen ausgestattet, und man ging dazu über, neben lackierten und verzinnten Küchengeräten auch emaillierte Eisenblechwaren herzustellen. Mitte der 80er Jahre verlor die Firma Sell durch Tod. Der an seine Stelle getretene Kaufmann August Eschelbach schied bereits nach zweijähriger Tätigkeit wieder aus der Firma aus, worauf 1899 der nachmalige Schwiegersohn des Gründers, Ferdinand Neitzert in das Geschäft eintrat, der heute noch Mitinhaber ist. Von diesem Zeitpunkt an setzte die großzügige Entwicklung des Werkes ein; neben dem Ausbau des Inlandsgeschäftes wurde jetzt auch das Ausfuhrgeschäft tatkräftig in Angriff genommen. — Im Jahre 1900 starb Franz Carl Bellinger; an seiner Stelle trat sein ältester Sohn Carl Josef als Teilhaber ein, dem nach seinem im Jahre 1910 erfolgten Tode dessen Bruder Ludwig Bellinger als Mitinhaber des Werkes folgte. Während dieser Zeit schritt die Entwickelung des Werkes unaufhaltsam vorwärts, die Arbeiterzahl wuchs von 250 im Jahre 1892 auf 600 im Jahre 1900 und betrug bei Ausbruch des Krieges 800. Nur ganz kurze Zeit nach Ausbruch des Krieges lag das Werk still; die Umstellung des Betriebes für den Kriegsbedarf konnte rasch durchgeführt werden, die verschiedensten Heeresbedarfsgegenstände wurden hergestellt, ein eigenes Braunkohlenwerk wurde erworben, um die Weiterentwickelung sicherzustellen und das Werk von zeitlichen Einflüssen und Störungen unabhängig zu machen. Bereits im zweiten Kriegsjahre wurden 1200 Arbeiter beschäftigt, und heute ist dieses Arbeitsheer noch verstärkt durch Frauen und Mädchen. Die Grundstücke des Werkes umfassen rund 105 000 Quadratmeter. Für die Arbeiter und Beamten des Werkes ist durch die Wohlfahrtseinrichtungen des Werkes reichlich gesorgt, denen die jetzigen Inhaber, Kommerzienrat F. Neitzert und Ingenieur L. Bellinger aus Anlaß der Jubelfeier größere Beträge zugewendet haben.

Ausstellungen.

Ausstellung für Fabrikerzeugnisse und Stapelwaren in Danzig. Um den Handels- und Industriekreisen Westpreußens die Wiederaufnahme ihrer alten und die Anknüpfung neuer Handelsbeziehungen zu erleichtern, beabsichtigt der Wirtschaftsverband Danziger Handelsfirmen, in Danzig eine dauernde, das ganze Jahr über geöffnete Ausstellung solcher Erzeugnisse ins Leben zu rufen, die in Westpreußen fabrikmäßig hergestellt werden oder Stapelware bilden. Nach einer überschlägigen Zusammenstellung werden etwa 90 verschiedene Warengattungen in Frage kommen, unter denen alle Waren der Tonindustrie besonders zu erwähnen sind.

Verschiedenes.

Mietzins-Nachlaß für die Leipziger Mustermesse. Angesichts der finanziellen Schwierigkeiten, mit denen manche Firmen zu kämpfen haben, die gewohnt waren, auf der Leipziger Messe auszustellen, hat die Stadt Leipzig die schon bei den letzten Messen gewährten Mietbeihilfen auch für die Herbstmesse bestätigt. Auf Verwendung des Meßamts für die Mustermessen in Leipzig haben Rat und Stadtverordnete der Stadt Leipzig die Beihilfe noch erweitert. Wie bisher werden den Ausstellern in einem der beiden städtischen Kaufhäuser „Handelshof“ und „Kaufhaus“, wenn sie darum einkommen und ihre Ansprüche nachweisen, bis zu 50 v. H. Nachlaß gewährt, den in einem privaten Meßhause untergebrachten Mietern bis zu 25 v. H., wenn sie vom Vermieter ebenfalls 25 v. H. Nachlaß erhalten. Die neuen Bestimmungen nehmen auch auf den Fall Rücksicht, daß der private Vermieter infolge eigener Schwierigkeiten außerstande ist, Mietnachlaß zu gewähren; es wird dann aus Mitteln der Stadt auf Ansuchen bis zu 50 v. H. Mietbeihilfe gezahlt. Die Zuteilung der Beihilfe an die in einem privaten Meßhause ausstellenden Firmen erfolgt durch Vermittlung des Meßamts für die Mustermessen in Leipzig, das auch die näheren Bedingungen für die Erlangung eines Mietnachlasses mitteilt.

Besitzwechsel. Die Maschinenbau-Akt.-Ges. H. Flottmann & Comp. in Marktredwitz teilt durch Rundschreiben mit, daß sie die bisher von der Maschinenbau-Akt.-Ges. Marktredwitz, vorm. Heinrich Rockstroh in Liqu. betriebenen Fabriken in Marktredwitz mit sämtlichen Beständen erworben hat.

Abgabe von Sulfat. Gemäß der Verordnung des Reichskanzlers (Reichsamt des Innern) vom 7. Juni dieses Jahres darf Sulfat (kalziniertes, kristallisiertes Glaubersalz) nur mit Genehmigung der Zentralstelle für Sulfatverteilung abgesetzt werden. Es wird bekannt gemacht, daß kristallisiertes Glaubersalz sowie raffiniertes, gesoggtes und chemisch reines Sulfat bis auf weiteres im freien Verkehr abgesetzt werden darf, ohne daß die Genehmigung der Zentralstelle für Sulfatverteilung einzuholen ist.

Zuschlagzoll für Tonwaren in Argentinien. Tonwaren, die als Stückgut auf Seeschiffen, Flußdampfern, im Überland- oder im Paketpostverkehre versandt werden, sind mit einem Sonderzoll in Höhe von einem Viertel des üblichen Zolles belastet.

Handelsregister-Eintragungen.

München. Talkum- und Speckstein-Werk Johann Soedel Schwarzenbach, Saale. Adolf Cohn ist Prokura erteilt.

Marktredwitz. Maschinenbau-Akt.-Ges. Markt-Redwitz vorm. Heinrich Rockstroh, in Liquidation. Die Vertretungsbefugnis des stellvertretenden Vorstandsmitgliedes, Oberingenieur Theodor Lindig ist beendigt. Die Gesamtprokura des Kaufmanns Jakob Fischer und des Oberingenieurs Ferdinand Mall ist erloschen. Die Zweigniederlassung München unter der bisherigen Firma „Vertretung München der Maschinenbau-Akt.-Ges. Marktredwitz vorm. Heinrich Rockstroh“ ist aufgehoben.

Maschinenbau-Akt.-Ges. H. Flottmann & Comp. Gesamtprokura besitzen Oberingenieur Ferdinand Mall und Kaufmann Jakob Fischer.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 20 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen, können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre - Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Keramiker,
der mit Brennöfen Bescheid weiß und Analysen vornehmen kann, für Fabrik keramisch gebundener Schleifscheiben gesucht. Angebote mit Lebenslauf, frühestem Eintrittstermin, Gehaltsforderung usw. erbeten an
Curt von Teschen, Berlin SW 47.

3 jüngere Maler
zu Stahldruck zu engagieren gesucht.
Gareis, Kühnl & Co., Porzellanfabrik, Waldsassen, Bay.

Zuverlässiger Beamter für Kontor und Expedition,
auch Kriegsverletzter aus dem Fache, findet sofort dauernde Stellung.
Porzellanfabrik Königszelt, Königszelt i. Schlesien.

Zum mögl. sofort. Antritt such. wir tücht., militärfreien
Expedienten oder Expedientin,
ferner einen
2. Buchhalter (militärfrei) **oder Buchhalterin**
f. d. Kontokorrentverkehr. Angebote m. Gehaltsansprüchen, Bild, Zeugnisabschriften erbeten an
Porzellanfabrik Fraureuth A.-G., Fraureuth, b. Werdau i. Sa.

Expedient
gesucht, der größerem Packpersonal vorstehen kann und sich nicht scheut in Lager und Packerei selbst mit Hand anzulegen.
W. Goebel, Porzellanfabrik Wilhelmsfeld, Oeslau bei Coburg.

Tüchtige
Isolatorendreher
gesucht.
Porzellanfabrik Schönwald A.-G., Schönwald (Oberfranken).

Wir suchen für Arbeiten im Laboratorium für sofort eine tüchtige, jüngere
Keramikerin,
Absolventin einer Fachschule. Bewerbungen mit Zeugnisabschriften, Gehaltsansprüchen und Referenzaufgaben erbeten unter R Z 392 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Emailliermeister
für bald gesucht. Ausführliche Angaben mit Gehaltsansprüchen an
Gebr. Gebler, Pirna i. Sa.

Zu möglichst baldigem Antritt suchen wir einen tüchtigen
Former,
der in der Röhren- sowohl, als auch in der Trog- und Gefäßfabrikation durchaus bewandert und auch im Brennen und Einsetzen nicht unerfahren ist. Bei zufriedenstellenden Leistungen steht die Übertragung eines Meisterpostens in Aussicht. Angebote mit Angabe des Alters, der Familienverhältnisse, der bisherigen Tätigkeit und der Lohnansprüche erbeten.
Heber & Co., Steinzeugwarenfabrik, Chemnitz i. S..

Wir suchen für dauernde Arbeit sofort mehrere
Former, Retoucheure, Freidreher und Maler.
Großh. Majolika-Manufaktur, Karlsruhe i. B.

Wir such. z. mögl. sofort. Antritt je 1 militärfreien, tücht.
Oberdreher, Brenner, Kapseldreher, Abgiesser und Einrichter, Glasierer und **Giesser für grosse Hohlgeschirre,**
außerdem einige tüchtige
Maler,
die in Feinstempel, Relief und Handmalerei geübt sind. Angebote an
Porzellanfabrik Fraureuth A.-G., Fraureuth b. Werdau i. S.

Gesuchte Stellungen.

Fabrikdirektor,
akadem. geb. Ingenieur, vermögend, hervorragender Fachmann und Kaufmann, Spez.: Steinzeug, Schamotte usw., wünscht sich zu verändern. Angebote unter A R 383 an Rudolf Mosse, Magdeburg.

Werkmeister
der Fein- sowie Baukeramik, technisch sowie theoretisch gebildet, 45 Jahre alt, sucht gestützt auf gute Zeugnisse ähnlichen Posten.
Josef Diwisch, Brasso, Ungarn, Mittelgasse 109.

Verschiedenes.

Kieselfluornatrium
für keramische Zwecke kauft gegen Kasse
Emaillierwerk G. Dichanz, Berlin SO 33, Taborstr. 11.

(0)

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 31

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 2. August 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Versuche über die Verwendbarkeit von Bleierz zur Herstellung feinkeramischer Glasuren.

Dr. H. Hirsch.

(Vortrag, gehalten in der Hauptversammlung der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland zu Berlin am 15. Juni 1917).

Vom Verband keramischer Gewerke in Deutschland wurde dem Chemischen Laboratorium für Tonindustrie, Prof. Dr. H. Seger & E. Cramer G. m. b. H. in Berlin der Auftrag erteilt, Versuche darüber anzustellen, ob und in wieweit das sogenannte Kronerz in feinkeramischen Glasuren reine Bleiverbindungen wie Mennige, Glätte und Bleiweiß ersetzen könne.

Nach Mitteilung der Metallfreigabestelle ist Kronerz ein Bleierz, das, um den Töpfern die Mischung ihrer rohen Bleiglasur zu erleichtern, derart mit Sand und Kaolin versetzt ist, daß es in 100 Gewichtsteilen 65 Gewichtsteile Blei enthält. Das Kronerz besteht demnach aus 75 Gewichtsteilen Bleisulfid und 25 Gewichtsteilen anderer Beimengungen. Da Kronerz jedoch nicht zu beschaffen war, wurden die Versuche mit unvermischtem Bleierz ausgeführt, das als 84prozentig aus dem Handel bezogen wurde und nach einer in unserem Laboratorium ausgeführten Analyse 98,8 i. H. Bleisulfid enthielt. An Eisen wurden, berechnet auf Eisenoxyd, 0,42 v. H. gefunden.

Die Schwierigkeit bei der Verwendung von Bleierz für feinkeramische Zwecke liegt einerseits darin, daß es färbende Stoffe beigemengt enthält, so daß man bei seiner Verarbeitung keine farblosen, sondern mehr oder weniger stark gefärbte Glasuren erhält, dann aber vor allen Dingen in seinem Schwefelgehalt. Nach den bisherigen Erfahrungen oxydiert sich der Schwefel beim Brennen der Glasur zu Schwefeldioxyd, das sich verflüchtigt, und auch zu Schwefelsäure, die mit den Alkalien und Erdalkalien, aber auch mit dem Blei Sulfate bildet, die in der Temperatur des Steingutbrennofens beständig sind. Nur das Bleisulfat zersetzt sich schon bei mittlerem Steingutglattbrande unter Einwirkung der Kieselsäure, während aus dem Calciumsulfat die Schwefelsäure durch Kieselsäure erst bei etwa Feldspatschmelze vollständig ausgetrieben wird, eine Temperatur, die im Steingutglattbrande nie erreicht wird. Am beständigsten und daher am gefährlichsten sind die Alkalisulfate, deren Zersetzung in der Glasur nur durch rechtzeitige reduzierende Feuerführung gelingt. Dieses reduzierende Brennen ist aber bei bleihaltigen Glasuren deshalb immer bedenklich, weil dadurch gleichzeitig das Bleioxyd zu metallischem Blei reduziert werden kann, dessen Rückoxydation zu Oxyd nicht immer gelingt.

Die hitzebeständigen Sulfate sind in den Glasuren deshalb so gefürchtet, weil sie an der Glasbildung nicht teilnehmen. Daher werden durch ihre Bildung der Glasur Flußmittel entzogen; die Glasur wird strengflüssiger. Ferner lösen sich die Sulfate nur in geringen Mengen im Glasflusse. Zum größten Teil bleiben sie ungelöst als sogenannte Galle, die die Glasur matt, rauh, runzelig und blasig, also ganz unverwendbar macht. Es muß daher bei der Verwendung von Bleierz so gearbeitet werden, daß eine vollständige Oxydation des Bleisulfides zu Bleierz erfolgt und daß jede Sulfatbildung entweder vermieden, oder die gebildeten Sulfate vollkommen zersetzt werden.

Daß kalkhaltige Bleiglasuren nicht mit Bleierz zusammengestellt werden können, ist bereits im „Kerl, Tonwarenindustrie", 3. Auflage, Seite 1005 angegeben. In dünner Schicht, bei vorsichtigem Erhitzen gelingt die Oxydation des Bleierzes und die Austreibung des Schwefels nahezu. Schwer ist es, die Entstehung von Bleisulfat völlig zu vermeiden, wenn auch kein metallisches Blei, das durch Umsetzung der Schwefelverbindungen mit dem zunächst erzeugten Oxyd sich bildet, im Röstprodukt bleiben soll. In der Regel verläuft also die Oxydation nicht vollständig. Erleichtert wird die Entschwefelung, wenn gleichzeitig saure Stoffe, wie Kieselsäure, vorhanden sind. Dieser und der dünnen Lagerung in der Glasurschicht ist es zu verdanken, daß die Zersetzung bei den ungefritteten Töpferglasuren und beim Arbeiten mit Bleierz allein für Töpferzwecke gelingt, allerdings bleiben die Schäden durch Bleisulfat auch nur aus, wenn schwache Reduktion zum Schluß des Brandes geschieht. Dagegen ist nicht damit zu rechnen, daß das Bleierz im Fritte-Ofen, wo garnicht genügend Luft zutreten kann, genügend entschwefelt wird.

Vorstehende Darlegungen enthalten schon die Gründe, die jedenfalls bisher von der Anwendung von Bleierz für feinkeramische Glasuren abgehalten haben.

Für unsere Versuche, mit denen eine Nachprüfung beabsichtigt war, arbeiteten wir mit ungefritteten und gefritteten Glasuren. Wir gingen von ganz kieselsäurearmer Töpferglasur aus, um zu erfahren, ob auch hier Zersetzung erfolgt, benutzten dann normale Töpferglasur, eine ungefrittete kalkhaltige Bleiglasur und eine gefrittete Steingutglasur. Letztere hatte sich in der Praxis als borsäurefreie Steingutglasur bewährt. Es wurde überall der gleiche Steingutscherben verwandt, ohne Rücksicht darauf, ob die Glasur rissig wurde.

Um jedoch zu erkennen, ob die Mängel des Bleierzes vollkommen beseitigt werden, wenn der Schwefel soweit wie möglich vorher ausgetrieben wird, arbeiteten wir auch mit abgeröstetem Erz. Dieses wurde im Laboratorium durch Erhitzen in ganz dünner Lage hergestellt; trotzdem blieben noch 1,6 i. H. Bleisulfid zurück, und auch etwas metallisches Blei war vorhanden.

Die Glasurversätze lauten:

Glasuren.

1)	84,8	Gew.-T.	rohes Bleierz
	10	„	Hohenbockaer Sand
	4	„	Feldspat
2)	74,2	„	rohes Bleierz
	20	„	Hohenbockaer Sand
	10	„	Kaolin
3)	62,4	„	rohes Bleierz
	26	„	Hohenbockaer Sand
	2	„	Kaolin
	8	„	Löthainer Ton
	2	„	Marmormehl
1a)	80	Gew.-T.	abgeröstetes Bleierz
	10	„	Hohenbockaer Sand
	4	„	Feldspat
2a)	70	„	abgeröstetes Bleierz
	20	„	Hohenbockaer Sand
	10	„	Kaolin
3a)	60	„	abgeröstetes Bleierz
	26	„	Hohenbockaer Sand
	2	„	Kaolin
	8	„	Löthainer Ton
	2	„	Marmormehl

Fritte
4) 283,6 Gew.-T. rohes Bleierz
237,8 „ Hohenbockaer Sand
40 „ Kreide
49,8 „ Kaliumkarbonat
22,4 „ Feldspat

Mühlenversatz
112,3 Gew.-T. Fritte
5 „ Kaolin

Fritte
4a) 264,0 „ abgeröstetes Bleierz
237,8 „ Hohenbockaer Sand
40 „ Kreide
49,8 „ Kaliumkarbonat
22,4 „ Feldspat

Mühlenversatz
112,3 Gew.-T. Fritte
5 „ Kaolin

Der Brand geschah bei Segerkegel 05a.

Die Rohglasuren 1 und 2 wurden blank und waren frei von Ausscheidungen.

Die kalkhaltige Glasur 3 ergab starke Trübungen. Die mit dem rohen Bleierz erbrannte Probe war bei Segerkegel 05a noch nicht völlig blank.

Die gefrittete Steingutglasur mit Kali und Kalk wurde bei Verwendung des Bleierzes durch unzersetzte Sulfate vollkommen matt. Es zeigten sich auch schwärzliche Bleiausscheidungen, die auf Wechselwirkung von Bleisulfid mit Bleisulfat bezw. Bleisulfid mit Bleioxyd zurückzuführen sein dürften, da die Brennatmosphäre nicht reduzierend war. Das abgeröstete Bleierz gab der gefritteten Steingutglasur nur einen matten Glanz; auch hier zeigten sich Ausscheidungen und kam es nicht zu vollständigem Fluß.

Es war nun denkbar, daß die Sulfatbildung gehemmt werden würde, wenn das freie Alkali und der freie Kalk in Silikat übergeführt werden, bevor sie in Reaktion mit dem Bleierz treten. Demgemäß wurde der Teil des Frittenversatzes, der aus Kalium- und Calciumkarbonat bestand, mit einem Teil des Sandes für sich zusammengefrittet und diese Fritte mit dem Bleierz, dem Rest des Sandes, Feldspat und Kaolin zusammengemahlen. Tatsächlich war das Verhalten der Glasuren nunmehr günstiger. Die mit Bleierz bereitete zeigte weniger Ausscheidungen und war bereits etwas glasig, immerhin noch nicht brauchbar. Das abgeröstete Erz lieferte eine völlig befriedigende, blanke Glasur mit schönem Spiegel. Bei Erhöhung der Brenntemperatur auf Segerkegel 1a bekamen die Glasuren etwas Glanz, blieben aber auch noch völlig wertlos.

Schon die Fritten hatten erkennen lassen, daß die Schwefelverbindungen nicht herausgeschafft waren. Daß das überhaupt beim Fritten nicht möglich ist, berichtet auch eine Mitteilung unseres Laboratoriums aus dem Jahre 1894 (Tonindustrie-Zeitung 1894, S. 887), die über einen von färbenden Oxyden freien Bleiglanz handelt. Damals wurden völlig schwarze Schmelzen erhalten.

Soweit diese Laboratoriumsversuche ein Urteil zulassen, bestätigen sie also die einleitend besprochenen Bedenken.

In Fritteglasuren ist es nicht möglich, das Bleisulfid zu entschwefeln. Im Großbetriebe dürfte die Fritte sogar noch schlechter ausfallen, indem nicht nur Sulfat, sondern auch metallisches Blei entsteht, da eben nicht genügend Sauerstoff zugeführt werden kann. Bei Anwesenheit von Kalium und Calcium bilden sich deren trübend wirkende, schwerzersetzliche Sulfate und das Gleiche dürfte für die anderen Erdalkalien gelten. Mit den zur Zeit zur Verfügung stehenden Glasurrohstoffen ist also unmittelbar keine gefrittete Bleiglasur zu erzeugen. Allerdings wäre es zweckmäßig, noch Ergänzungs- und Betriebsversuche vorzunehmen.

Selbst der Ausweg, Alkali und Erdalkali erst mit Sand in Silikat zu verwandeln, führt beim rohen Erz nicht zum Ziel. Es bliebe noch die Möglichkeit, das Bleierz erst mit Sand und Ton zu zersetzen, aber auch dabei besteht die Gefahr, daß das im Fritteofen nicht vollkommen gelingt; ferner würde dabei der Übelstand einer zweimaligen oder zweistufigen Frittung in den Kauf genommen werden müssen. Die Röstung des Bleierzes zu Bleioxyd ist für die Steingutindustrie mangels der erforderlichen Öfen und der Tücken dieses Prozesses nicht möglich. Reduzierendes Brennen, um Bleisulfatausscheidungen zu vermeiden, ist unangängig. Das Bleierz stellt also für Steingutzwecke keinen brauchbaren Ersatz für die reinen oxydischen Bleiverbindungen dar.

Maschinen in Glasfabriken.

(Schluß von S. 174.)

c) An Stelle der einstigen direkten Befeuerung der Glasschmelz- und Kühlöfen ist längst die Regenerativgasheizung (Patenterteilung in Preußen 1856) zur berechtigten Bevorzugung gekommen. Die Umsetzung der Brennstoffe in Gase geschieht noch jetzt in Gaserzeugern und zwar vorwiegend ohne Gebläsebetrieb. Je nach Größe, Struktur und chemischer Zusammensetzung des Brennstoffes werden die Gaserzeuger mit Treppen-, Plan- oder Schrägrosten ausgestattet, oder es wird ein gemischtes Rostsystem angewandt. Neuzeitliche, selbsttätig arbeitende Einrichtungen sind die mit Drehrost versehenen Gaserzeuger verschiedener Bauart. Außer den eigentlichen Drehrosten werden gewöhnlich auch maschinelle Beschickungsvorrichtungen sowie selbsttätig wirkende Schlackenabnahmen und Ascheentfernungen mitgeliefert. Namentlich für Brennstoffe mit großer Schlackenbildung haben sich die Drehroste bewährt. Die Einstellung der Beschickungsapparate in Verbindung mit den Entleerungsvorrichtungen ermöglichen eine gleichmäßigere Gasentwickelung als sie von der Hand des Schürers erfolgen kann. Bei minderwertigem Brennstoff werden zwecks vollständiger Vergasung die Gaserzeuger mit Unterwindgebläse betrieben. Die Gasfeuerungstechnik hat der Glasindustrie in den letzten Jahren manche wertvolle Bauart geliefert.

d) Die weitaus größte Beachtung ist den glasformbildenden Maschinen und Vorrichtungen zur Glasverarbeitung zu widmen. Aus der ursprünglichen Handarbeit zum Formen von Glasgefäßen mit den einfachsten Hilfswerkzeugen, wie sie in Phönizien, Ägypten, in China und im alten Römerreich schon gebräuchlich waren, hat sich erst allmählich die maschinelle Gefäßbildung entwickelt derart, daß zunächst das Gefäßeformen mit der Glasmacherpfeife aus freier Hand zum Einblasen in Formen aus Holz, Ton und später aus Metall in Anwendung kam. Viele Jahrhunderte hindurch arbeiteten die Glasmacher nur mit Pfeife, Scheere, Zwackeisen, Walzenkandel, Streicheisen, Zange und dergleichen auf dem Glasmacherstuhl mit der Hand. Zuerst sind jedenfalls die sogenannten Glas-Quetschen und die Glas-Pressen in Erfindung und Gebrauch gekommen, aus denen die Preßblasemaschinen für Handarbeit und Kraftantrieb hervorgingen. Sie dienten der Herstellung von Gefäßen mit weiter Mündung. Die Erfindungen der Preßblasemaschinen für weithalsige Gebilde von Sievert-Dresden, Hilde-Roßwein, Schiller-Berlin, Wolf-Cöln greifen vielfach über zu den Maschinen für enghalsige Glasgefäße, wenn auch die Herstellungsweise der beiden Gefäßarten von einander verschieden ist. Zum Pressen des Glases werden hauptsächlich Hebelpressen, Feuerkorbpressen und Exzenterpressen benutzt in der Weise, daß das gepreßte Glaskülbchen an seiner Mündung durch einen Deckel, einen Stempel oder einen anderen Abschluß von der Preßluftzuführung abgeschlossen wird und sodann in der Fertigform vollgestaltig ausgeblasen wird. Derartige Maschinen sind immer mehr ausgebildet worden und haben es schon zu bedeutenden Leistungen bezüglich der Gestaltung wie der Menge gebracht. Besonders die Revolverpressen, wie sie Wolf baut, schaffen in zehnstündiger Schicht 4000 Glasgebilde. Der verstorbene Glasfabrikant Sievert, ein reger Erfinder, hat neben glastechnischen Verbesserungen allgemeiner Art auch immer bei den meisten Blas- und Preßmaschinen fördernd gewirkt. Bekanntlich ist er auch sehr bemüht gewesen, die Fensterglasherstellung mehr als sonst maschinell zu betreiben. Die Blasmaschinen sind entweder halb oder ganz selbsttätiger Art. Zur ersten Gruppe sind neben Schiller und Wolf noch Grote, Severin und König als Erfinder und Verbesserer zu nennen. Die Vorteile dieser Maschinen gegenüber den ganz selbsttätigen bestehen in ihren billigeren Anschaffungskosten und der Möglichkeit des leichteren Formenauswechselns. Der Ausbau der halb selbsttätigen Maschinen ist seit der Einführung der selbsttätigen Flaschenblasmaschine von Owens in Europa sehr flott und mit vielem Geschick und Erfolg betrieben worden. Der einige Zeit in Fachkreisen bestehende Glaube, die Owens'sche Erfindung würde alle halbselbsttätigen Maschinen überflügeln und verdrängen, ist von einsichtigen Fachleuten aufgegeben worden. Es gibt heute viele Leute, die der Entwickelung und den Fortschritten der sogenannten Handmaschinen die beste Zukunft ankündigen, ihnen zum mindesten Wettbewerbsfähigkeit zusprechen. Zweifellos hat die Rührigkeit der Maschinenbauer manche sehr brauchbare Verbesserung für diese Gruppe zuwege gebracht.

Als der Verband deutscher Flaschenfabriken das Recht zur Verwertung der Owens'schen Erfindung erworben hatte, erwartete man eine pötzliche, vollständige Umwälzung der gesamten Flaschenerzeugung. Die technische Errungenschaft dieser saugend und blasend wirkenden Maschine hat sich in der Reihe von Jahren ihrer praktischen Verwertung sehr bewährt, und die daran noch fortgesetzt vorgenommenen Verbesserungen machen sie immer unentbehrlicher für die gesamte Glasindustrie und namentlich ihre schrittweise, allmähliche, aber sichere Ausbreitung ist ein besseres Zeichen ihrer Bewährung und ihrer Notwendigkeit, als eine etwaige überhastete, zu rasche Einführung. Die Grundzüge der Owens-Maschine sind den Fachleuten jetzt

so bekannt, daß auf deren nochmalige Wiederholung hier verzichtet werden kann. Erwähnt sei nur, daß diese amerikanische Erfindung auf deutschen Erfindergeist aufgebaut wurde. Nach Ashley hat besonders Hilde die Glas-Blas- und Gießmaschine zu hoher Vollendung gebracht, und die Owens'sche Erfindung ist eigentlich nur die weitere Vervollkommnung des Hilde'schen Gedankens. Die Macht amerikanischen Kapitals hat die vollen Früchte gebracht, die deutscher Geist und lebenslange Arbeit pflanzten. Die deutschen Techniker haben auch fortwährende Verbesserungen an der Owens-Maschine mit Erfolg zur Anwendung gebracht. Sie wird heute statt mit bisherigen sechs Armen zehnarmig gebaut, und es ist auch erreicht, diese Maschine für mehrere Flaschengrößen und -Sorten arbeitend zu schaffen. Ein Nachteil dieser Maschinenart bleibt die umständliche und schwere Auswechselbarkeit der Formen, sowie die hohen Anschaffungs-, Abnutzungs- und Lizenzkosten. Ebenso ist die Notwendigkeit der kostspieligen Drehwanne und die verwickelte Maschinenanlage insofern nachteilig, als beide größte Aufmerksamkeit und Sorgfalt in der Bedienung erheischen. Severin-Achern verarbeitet mit seiner dreiarmigen Flaschenblasmaschine das Glas unter Druck und ohne Drehwanne. Seine Maschine läßt sich an jeder Ofenart einreihen und sie hat der Owens-Maschine gegenüber den Vorteil, daß die Anlage etwa nur den zehnten Teil kostet und doch in Tag- und Nachtbetrieb während 24 Stunden reichlich 8000 Flaschen von ¾ Liter Größe schafft. Der Vorzug der Severin'schen und aller deutschen Blasmaschinen gegenüber den amerikanischen Bauarten besteht in ihrer einfachen Bauweise und zweckmäßigen Bedienung. Wie schon erwähnt, können die halbselbsttätigen Maschinen der Owensmaschine gegenüber aus den verschiedensten Gründen Stand halten. Der Verfasser hat hierauf wiederholt in der Fachpresse hingewiesen. Wer, wie dieser, die Severinmaschinen in Österreich mit Erfolg arbeiten sah, wird solchen auch eine Zukunft in Deutschland nicht absprechen, nachdem in diesem Lande die Einschränkungen des Patentes beseitigt sind. Mit bestimmten Flaschensorten wird man immer für die Anfertigung auf handbetriebliche Maschinen, für einzelne sogar auf bloße Handarbeit angewiesen sein. Deshalb bleibt natürlich der große Erfolg der Owens-Maschinen für Massenfabrikation aufrecht, tritt sogar dadurch erst recht in Erscheinung.

Anschließend hieran seien die Flaschenabtragevorrichtungen und Glasmacherhilfswerkzeuge besprochen. Läufgen hat zuerst versucht, das Befördern fertiger Flaschen nach dem Kühlofen selbsttätig zu bewirken, um die erheblichen Abtragelöhne zu ersparen, ohne damit recht vorwärts gekommen zu sein. Erst die Erfindungen von Brauer, Gutmann und Strandh kamen praktisch mehr zur Verwendung. Die Flascheneintrage-Vorrichtungen bestehen ausnahmslos aus einem Transportbande ohne Ende, welches, mit elektrischer oder Dampfkraft in Bewegung gesetzt, in entsprechenden Abständen von einander die fertigen Glasstücke von den Werkplätzen nach dem Kühlofen bewegt, hier durch eine Kippvorrichtung abwirft, wo sie dann vom Pfleger in Empfang genommen werden. Die auf der endlosen Gleisbahn angebrachten Mitnehmerwägelchen verkehren regelmäßig und fast geräuschlos. Die Vertriebsgesellschaft für automatische Flaschen-Transportvorrichtungen Patente Mühlig — Brauer G. m. b. H. in Teplitz hat in Deutschland und Österreich eine Anzahl ihrer Anlagen gebaut, die mit Erfolg arbeiten. Namentlich die Wirtschaftlichkeit solcher Vorrichtungen ist offensichtig, aber auch die in manchen Flaschenfabriken geradezu drückend gewordene Einträger-Not wird durch sie für immer beseitigt. Das Strandh'sche Abtragesystem hat sich in letzter Zeit recht bewährt.

An den Glasmacherwerkzeugen, besonders an den Formen sowie an den Mundstück-Scheeren, werden fast täglich Verbesserungen vorgenommen. Auf die Einzelheiten dieser an sich wichtigen Werkzeuge kann hier nicht näher eingegangen werden, weil sie nicht mehr in den Rahmen dieser Besprechung fallen.

e) Die Maschinen und Vorrichtungen zur Bearbeitung des Rohglases und zum Verfeinern sind vielerlei Art. Es gehören dazu die verschiedensten Absprengmaschinen, die für ihren Sonderzweck, wie Absprengen von Zylindern, von größeren Laternenmänteln, von Bechern usw. je besonders eingerichtet werden. Die Zylinder-Absprengmaschine arbeitet derart, daß die walzenförmigen Zylinder, auf Drehrollen gelegt, an ihrem Umfange durch eine Stichflamme erhitzt und sodann von einer Trennvorrichtung durch Schlag abgesprengt werden. Infolge der Verstellbarkeit der Maschine lassen sich die verschiedenartig gestalteten Zylinder auf derselben bearbeiten. Die Becher-Absprengmaschine ist mit sich drehenden Scheiben zum Aufstellen der Sprengstücke eingerichtet, und für jede Scheibe sind zwei Brenner für Gas oder Gasolin vorgesehen. Nachdem die Becher zwischen den Brennern gleichmäßig erwärmt sind, kommen sie auf einer andern Scheibe durch Berühren mit einem feuchten Stahlstifte zur gradlinigen Abtrennung. Die Leistungsfähigkeit solcher Maschine beträgt 6000 abgesprengte Becher täglich. Die abgesprengten Zylinder, Becher und dergleichen kommen zur Beseitigung ihrer scharfen Absprengränder zur Weiterbearbeitung auf die Verschmelzmaschine. Diese trägt auf einem ringförmigen Rad Scheiben zum Aufbringen der zu verschmelzenden Glaskörper. Die Einzelscheiben werden durch Reibung drehend bewegt. Das Ringrad bringt die zu verschmelzenden Stücke zur Verschmelzmuffel, die durch Gas oder Gasolin gespeist wird. Der Verschmelzer hat nun nur nötig, das Rad zeitlich so zu bewegen, wie es das Verschmelzen in der Muffel erfordert. Die Schleifmaschinen mit Scheiben in senkrechter und wagerechter Richtung werden je nach Gebrauchszweck verschiedenartig gebaut. Für bestimmte Zwecke gibt es Spezialmaschinen, so beispielsweise die Boden-Schleifmaschine, die zum Glattschleifen gepreßter Becher, Schalen usw. dient. Sich langsam bewegende Lochscheiben, in welche die Schleifstücke eingesetzt sind, bringen diese mit dem sich rasch drehenden Schleifstein so in Berührung, daß dieser unter Wasserzuführung Feinschliff durchführt. Die Leistungsfähigkeit kann unter den Händen von zwei flotten Bedienern 10 000 Becher täglich erreichen.

Die Guillochiermaschine bringt zusammenhängende Muster durch Zusammenstellung von Zahnrädern heraus, während der Pantograph nach Schablonen jede beliebige Zeichnung in Wachsüberzug auf den Gläsern einträgt. Pantographiert wird in der Weise, daß die Zeichnung einer Schablone mit einem an der Übertragungsvorrichtung angebrachten Stift zu umfahren ist, so daß die gleichen Linien verkleinert im Glas-Wachsüberzug erscheinen. Die Pantographiermaschinen werden in verschiedenen Größen mit 6 und mehr Werktischen gebaut, so daß also mindestens 6 und mehr Gegenstände auf einmal behandelt werden können. Die Guillochiermaschinen werden je mit 1 oder 2 oder 4 Zeichenvorgelegen und Linienzieher geliefert. Noch größere Guillochiermaschinen werden mit je einem Rund- und Ovalwerk, einem Zeichenvorgelege und einem Linienzieher ausgerüstet. An dieselben können noch besonders angebracht werden: Wellenapparat, Doppelspitzenapparat, Greckapparat, Stern- und Rosettenapparat mit 6 Schablonen. Die Absprеng-, Schleif- und Verschmelz-Maschinen haben von jeher viel Gelegenheit für Änderungen und Verbesserungen geboten, und noch jetzt sucht die Praxis weitere Fortschritte an ihnen zu machen.

Das Sandstrahlgebläse wird angewendet zum Anbringen von Mustern, Inschriften, Eichstrichen usw. Es beruht darauf, daß gegen das Glas geschleuderte Sandkörnchen an bestimmter Stelle durch Angreifen des Glases das sogenannte Mattieren bewirken. Die verschiedenen Betriebsweisen der Gebläse werden entweder ansaugend mit Luft oder Dampf betrieben oder im Druckgebläse insofern, als die Druckluft soweit herabgemindert wird, um gerade dem arbeitenden Sand die erforderliche Beschleunigung zu geben. Spiegel- und Kristallglas wird im Rohschleifen, Feinschleifen und Polieren auf besonders hierfür eingerichteten Eisenscheiben, Sandstein- und Schmirgelscheiben, sowie auf Polierscheiben aus Linden- oder Pappelholz maschinell bearbeitet.

f) Über Vorkehrungen in Glasfabriken, die der Hygiene und der Wohlfahrt dienen, hat sich der Verfasser des öfteren in der Presse ausgesprochen, dabei besonders auch darauf hingewiesen, daß die Glasmacher mit ihrem Teil die zu ihrem Schutz, zur Erhöhung ihrer Leistungsfähigkeit, ihrer Gesundheit usw. geschaffenen Einrichtungen unterstützend anerkennen möchten, denn nur dann können solche zur vollen, beabsichtigten Wirkung kommen. Hitze und Staub sind die Belästigungen, die in der Glashütte zu bekämpfen sind. Mit Hilfe von Ventilatoren ist die verbrauchte und überhitzte Luft abzusaugen und Frischluft zuzuführen. Durch gute Isolierung der Schmelz- und Kühlöfen durch Kieselgur- oder Calorit-Isoliersteine wird nicht nur wirksamer Schutz gegen die ausstrahlende Hitze ausgeübt, sondern diese bleibt auch den betreffenden Öfen erhalten, kommt also diesen zugute. Kühl- und Entlüftungsanlagen haben sich während der heißen Jahreszeit von gutem Einfluß auf Wohlbefinden und entsprechende Leistungsfähigkeit der Glasmacher bewährt, sie sollten deshalb mehr noch als bisher in größeren Betrieben zur Anwendung gebracht werden.

Die wirtschaftliche Entwickelung der letzten Jahrzehnte führte dahin, daß die Deutschen nicht bloß das Volk der Dichter und Denker blieben, sondern immer mehr ein Handels- und Industrievolk werden mußten, das sich das ihm gebührende Plätzchen an der Sonne aus Selbsterhaltungstrieb sichern mußte, das Neid und Mißgunst seiner Feinde ihm streitig machen möchten. Deutsche Erfinder, deutsche Maschinen halfen zum Erreichen dieses Zieles. Die Stimmen, die einst sagten, die Technik habe die Poesie aus dem Leben hinausgehämmert, habe der Maschine zu viel Spielraum gelassen, so daß bald für nichts mehr Platz sei, sind verstummt, seitdem die Erfahrungen aus dem jetzigen Völkerringen vorliegen mit ihren greifbaren Beweisen dafür, wie überlegen Deutschlands Maschinen sind. Sind die großkalibrigen Geschütze nicht auch Gedankendichtungen? Klingen die Fahrten der Zeppeline, die Leistungen der U-Boote nicht wie Märchen? Wir können stolz sein auf unser Zeitalter der Technik mit seiner mit Hilfe der Maschine eroberten industriellen Entwickelung und seinem wirtschaftlichen Aufschwung. Auch mehr als je haben wir alle Ursache, für jeden Kampf gerüstet zu sein, ganz besonders aber für den wirtschaftlichen. Eines der besten Rüstzeuge darin ist die Maschine.

Unser weitsehender Kaiser hat rechtzeitig den Blick auf die Wichtigkeit der Technik, auf den Wert der Maschine hingelenkt. Folgen wir dieser Führung; bleibe: „Deutschlands Glasindustrie maschinell voran". F. M.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittlung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

4g. 23. M. 60 913. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Brennerrohren aus Glas mit einer Dochtfüllung. Thilo Kippnig, Dresden, Räcknitzstr. 22. 10. 2. 17.

30b. 13. V. 13 460. Zerlegbarer künstlicher Zahnersatz. Josef Vigano, Metz, Gutstr. 15. 16. 5. 16.

30b. 14. Sch. 51 027. Aufschiebbarer Porzellanzahn. Dr. Karl Schneller, Berlin, Rankestr. 25. 3. 2. 17.

32a. 15. St. 20 877. Glasblasemaschine. James Henderson Steele, Pendleton, Lancaster, Engl. 5. 4. 16. England 9. 4. 15.

32a. 27. K. 62 866. Verfahren, um Hohlkörpern aus Glas oder anderen in erhitztem Zustande plastischen Massen auch hinsichtlich eines Bodens durch Wiedererhitzen und Nachformen eine genau vorgeschriebene Innengestalt zu geben; Zus. z. Pat. 292 737. Karl Küppers, Aachen, Hubertusstr. 58. 25. 8. 16.

42i. 7. H. 70 025. Widerstandsthermometer mit gegen die Glas- oder Quarzrohrwandung anliegenden dünnen Widerstandsspiralen. W. C. Heraeus, G. m. b. H., Hanau a. M. 5. 4. 16.

42i. 8. H. 71 521. Thermoelektrisches Pyrometer; Zus. z. Pat. 242 847. Hartmann & Braun Akt.-Ges., Frankfurt a. M. 8. 1. 17.

48c. 1. R. 43 617. Verfahren zur Herstellung von weißem Email. Dr. Rudolf Rickmann, Cöln-Marienburg, Am Südpark 17. 17. 8. 16.

48c. 3. Sch. 49 234. Verfahren und Vorrichtung zum Rändern von Emailblechgeschirren. Edmund Schröder, Berlin, Belle-Alliancestraße 88. 5. 11. 15.

48c. 3. Sch. 49 861. Vorrichtung zum Rändern von Emailgeschirren; Zus. z. Anm. Sch. 49 234. Edmund Schröder, Berlin, Belle-Alliancestraße 88. 8. 4. 16.

48c. 4. M. 60 348. Beschickungsvorrichtung für Emaillieröfen. Georg Mahnke, Düsseldorf, Cranachstr. 21. 2. 10. 16.

67a. 32. K. 63 097. Schleifmaschine für die Ränder von Konserven- und ähnlichen Gläsern. Erhard Kahl, Mügeln, Bez. Dresden. 9. 10. 16.

80a. 57. K. 60 088. Bohrer zur Herstellung durchbrochener keramischer Gegenstände. Ernst Klein und Pauline Klein, geb. Klenner, Striegau. 21. 12. 14.

80b. 9. St. 20 332. Verfahren zur Herstellung von säurefesten, temperaturbeständigen und isolationsfähigen Massen. Hermann Stegmeyer, Charlottenburg, Sophie-Charlottestr. 5. 4. 3. 15.

Zurücknahme einer Anmeldung.

64a. D. 32 516. Verschlußsicherung für Flaschen. 8. 2. 17.

Versagungen.

32a. F. 36 946. Glasblasemaschine. 10. 1. 16.

48c. R. 37 802. Verfahren zur Herstellung weißer Emails und Glasuren mit Hilfe von Zirkonverbindungen. 28. 6. 15.

80b. D. 27 678. Verfahren zur Herstellung von undurchsichtigen Massen porzellanartigen Eindrucks unter Benutzung von Verbindungen der an der Grenze zwischen Metalloiden und Metallen stehenden Elemente. 6. 12. 15.

80b. F. 40 925. Verfahren zum Abdichten der Fugen, Risse, Undichtigkeiten und dgl. von heißen Retorten, Heizkammern, Öfen usw. mittels einer feuerfesten Masse. 7. 12. 16.

Erteilungen.

21c. 10. 299 943. Durchführungsisolator für hohe Spannungen. Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft, Berlin. 13. 6. 13. A. 24 119.

30g. 13. 300 302. Stiller aus Glas. Max Kunkel, Cöln, Brüsselerstraße 37. 28. 7. 16. K. 62 730.

32a. 14. 299 566. Selbsttätige Glas-Preßblasemaschine. Johann Mainzer, Soest, Westf. 24. 3. 14. M. 58 711.

32a. 29. 300 304. Vorrichtung zur Fortbewegung der das Gut tragenden fahrbaren Platten durch Kanalöfen, besonders zum Kühlen von Glas. Hans Isak Ferdinand Strandh, Forserum, Schwed. 9. 12. 15. St. 20 933.

32a. 34. 300 305. Vorrichtung zum mechanischen Eintragen von Glasgegenständen in einen Kühlofen mit Fördersohle. Treuhand-Vereinigung Akt.-Ges., Berlin. 4. 5. 15. T. 20 326.

36d. 12. 300 308. Zimmerluftbefeuchter aus porigem Stoff, beispielsweise Ton. Albert Langensiepen, Elberfeld, Wülfingstr. 30. 17. 2. 16. L. 43 860.

40a. 35. 299 445. Verfahren zur Herstellung von Muffeln mit Schutzauskleidung: Zus. z. Pat. 298 684. Akt.-Ges. für Bergbau, Blei- und Zinkfabrikation zu Stolberg und in Westfalen, Aachen. 19. 12. 15. A. 27 628.

48c. 1. 299 344. Verfahren zur Herstellung weißen Emails mit Hilfe von Antimonverbindungen. Dr. Rudolf Rickmann, Cöln-Marienburg, Am Südpark 17. 16. 8. 12. R. 36 119.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 48. Mahlvorrichtung für Ton. Zum Mahlen von lufttrockenem Arbeitston für Schamotte-Kachelfabrikation beabsichtige ich eine maschinelle Anlage zu schaffen. Es wird mir zu diesem Zweck eine Kugelfallmühle oder ein Kollergang mit Steinläufern und Steinboden empfohlen. Sind zu diesem Zweck vielleicht noch andere Einrichtungen zu empfehlen? Welche Anlage arbeitet am billigsten und ist dem geringsten Verschleiß unterworfen?

Antworten.

Zu Frage 46. Photographie auf Email. Im Rahmen des Fragekastens kann man Ihnen unmöglich eine vollständige Anleitung zum Übertragen von Photographien auf Email geben. Schaffen Sie sich eins der folgenden Bücher an, die Sie vom Verlag der Keramischen Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, beziehen können: C. Fleck, die Photokeramik (Preis 1,80); J. Krüger, die Photokeramik (Preis 3,30 M); J. Kissling, das Gesamtgebiet der Photokeramik (Preis 2,80 Mark); J. C. Köhler, die Porzellan-Photographie (Preis 2,50 M); K. Schwier, Handbuch der Emailphotographie (Preis 2 M). Die Kosten derartiger Bilder schwanken in weiten Grenzen, so daß sich bestimmte Angaben nicht machen lassen.

Zu Frage 47. Ausbildung eines Betriebsleiters für unterirdischen Abbau. Ein Betriebsleiter muß, um die Befähigung für unterirdischen Abbau zu erlangen, eine Bergschule besuchen und die Steigerprüfung bestehen. Durch Literaturstudium allein läßt sich die Befähigung nicht erwerben. Bergschulen bestehen in Tarnowitz, Waldenburg i. Schles., Eisleben, Siegen, Dillenburg, Wetzlar, Saarbrücken, Aachen, Bochum, Essen und Clausthal.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Dr. Roger von Boch-Galhau, Generaldirektor der Firma Villeroy & Boch in Mettlach; Vorsitzender des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland.

Töpfermeister Oskar Pohl in Breslau.

Personalnachrichten. Sein 25jähriges Arbeitsjubiläum beging der Maler Meglius Lutz in der Porzellanfabrik Cortendorf, Julius Griesbach in Cortendorf bei Coburg.

Dem Ofensetzer Drelse in Frankfurt a. O. wurde das Allgemeine Ehrenzeichen verliehen.

Dem freiwilligen Krankenträger Robert Paeßler, Angestellter der Tonindustrie-Zeitung in Berlin, wurde die Rote Kreuz-Medaille dritter Klasse verliehen.

Dem freiwilligen Krankenträger, Porzellan-Oberschleifer Johann Prell aus Rauenstein wurde die Meininger Ehrenmedaille für Verdienst im Kriege verliehen.

Landesgruppe Süddeutschland des Bundes für Deutsche Kachelwerkkunst. Am 7. Juli hat sich in München eine große Anzahl Künstler, Ofenfabrikanten, Hafnermeister und -Gehilfen und Schulmänner zur Gründung der Landesgruppe Süddeutschland des B. D. K. zusammengefunden. Das Bayer. Kultusministerium war durch Herrn Oberregierungsrat Dasio vertreten, der das lebhafte Interesse des Herrn Kultusministers zum Ausdruck bringen konnte. Das Kgl. Bayer. Staatsministerium des Kgl. Hauses und des Äußern hat u. a. geschrieben: „Ich begrüße diese Bestrebungen lebhaft und werde sie nach Möglichkeit zu fördern suchen. Ich darf der Hoffnung Ausdruck geben, daß die Verhandlungen zu einem gedeihlichen Ergebnis führen". Auch eine Reihe anderer Stellen, so das Bayer. Landesgewerbeamt und einflußreiche Personen haben der Gründung ihre Sympathie zugesichert. Der Einberufende der Versammlung, Herr Schulvorstand Riedl, legte die wirtschaftliche und kulturelle Notwendigkeit der Gründung einer Landesgruppe dar und entwarf einen Arbeitsplan.

Die Versammlung beschloß einstimmig die Gründung der Landesgruppe Süddeutschland des Bundes für Deutsche Kachelwerkkunst. 37 Herren erklärten ihren Beitritt.

Der Versammlungsleiter eröffnete darauf die 1. Mitgliederversammlung, in der Herr Architekt Hermann Berndl zum Schriftführer bestellt wurde. Die Beratung der Satzungen der Landesgruppe ergab deren einstimmige Annahme. Die vorgenommene Wahl ergab einstimmig folgende Zusammensetzung der Gruppenleitung:

Vorstand:

Vorsitzender: Riedl, Jos., Vorstand der Städt. Fachschule für Töpfer und Ofensetzer in München.

1. stellvertretender Vorsitzender: Berndl, Hermann, Architekt, München.
2. stellvertretender Vorsitzender: C. Kornhas. Professor an der Kunstgewerbeschule Karlsruhe.

Verwaltungsrat:
Bäuml, Albert, Kgl. Kommerzienrat, Direktor der Kgl. Porzellanmanufaktur, Nymphenburg-München.
Bankel, Christoph, Ofenfabrikant, Lauf b. Nürnberg.
Bucerius, Ingenieur, Beamter des Landesgewerbeamtes, Karlsruhe.
Ecker, Adolf, Hafnermeister, Magistratsrat, Vorsitzender des Verbandes Bayer. Hafnermeister.
Freitag, Hans, Gauleiter, Nürnberg.
Haas, Hermann, Architekt, München.
Heinstein, Jean, Ofenfabrikant, Heidelberg.
Hoffacker, K., Direktor der Kunstgewerbeschule Karlsruhe.
Jahns, Theodor, Hafnermeister, München.
Rudolph, W., Kgl. Professor, technischer Leiter der keramischen Fachschule Landshut i. B.
Kassenprüfer:
Eglinger, Anton, Hafnermeister, München.
Gutbrod, Ofenfabrikant, Gundelfingen (Schwaben).

Sitz der Landesgruppe ist München. Die Geschäftsstelle befindet sich: München, Gewerbeschule, Liebherrstraße 13.

Mit einem hoffnungsfrohen Ausblick auf das Gedeihen der Arbeiten der Landesgruppe schloß der Vorsitzende die bedeutungsvolle Versammlung.

Die Lage der schwedischen Porzellanindustrie. Für die schwedische Porzellanindustrie war 1916, nach dem Jahresbericht der Stockholmer Handelskammer, im großen und ganzen ein gutes Jahr. Sowohl nach Haushaltsporzellan wie nach solchem für technische Zwecke war die Nachfrage gut. In allen Fabriken herrschte große Knappheit an Arbeitskräften. Die Einfuhr ist gegen 1915 etwas gestiegen, erreichte aber nicht die Höhe wie vor dem Kriege. Die Schwierigkeiten bei der Beschaffung der nötigen Mengen Roh- und Brennstoffe wuchsen, und die Preise dafür stiegen so hoch wie noch nie. Die Fabriken mußten infolgedessen ihre Verkaufspreise um weitere 20 v. H. erhöhen. Die Ofenindustrie hat wieder unter gedrückten Verhältnissen gearbeitet.

Die Lage der Plattenindustrie in Luxemburg. Die Erzeugung der Plattenfabrik in Wasserbillig hielt sich 1916 in denselben Grenzen wie im Jahre 1915. Die Steigerung der Verkaufspreise konnte mit der ständigen Erhöhung der Gestehungskosten nicht Schritt halten. Da die Verkäufe noch hinter der Herstellung zurückblieben, so haben sich die Lagerbestände weiter vermehrt. Die Knappheit und Verteuerung der Rohstoffe hat auch im Jahre 1916 noch angehalten; an verschiedenen besonders wichtigen Stoffen fehlt es überhaupt. In Deutschland begegnen die luxemburgischen Platten als ausländisches Erzeugnis bei Staat und Behörden nach wie vor Schwierigkeiten. Die Fabrik von Wasserbillig beschäftigte durchschnittlich 160—170 Arbeiter, deren Löhne zwar gestiegen, deren Leistungen sich aber vermindert haben. Die Schwierigkeiten in der Arbeiterbeschaffung sind noch bedeutend größer geworden.

Verzollung von Geschirren in Norwegen. Kleine Mittagsgeschirre, Waschgeschirre, Kaffeegeschirre und Teegeschirre, eingeführt in Sätzen, bestehend in kleinen Gegenständen aus Porzellan, die in Pappschachteln verpackt sind, welche einen Karton enthalten, der ausgestanzte Öffnungen für jeden einzelnen Gegenstand aufweist. Auf die Schachteldeckel sind Etiketten geklebt, die bildliche Wiedergaben von Kinderspielzeug, Puppen usw. aufweisen. Die Waren sind mit der Maßgabe zu verzollen, daß Geschirrsätze, deren Einzelteile sowohl wegen ihrer Größe als auch wegen ihrer sonstigen Beschaffenheit als verwendbar für den Nutzgebrauch angesehen werden können, nach der Tarifstelle „Erden usw. B 10 Porzellan usw. b anderes" abgefertigt werden. Dagegen sind kleine Geschirre, die in gleichartiger Verpackung eingeführt werden, aber zum Teil aus Gegenständen bestehen, die als Spielzeug zu betrachten sind, als Ganzes nach der Tarifstelle „Spielzeug usw." abzufertigen, ohne Rücksicht darauf, daß einzelne zu dem Satze gehörende Stücke — z. B. Wasserkrüge, Waschschüsseln zu Waschgeschirren —, wenn sie für sich eingeführt würden, als Nutzgegenstände — z. B. Rahmtöpfe, Aschbecher, Nippesgegenstände usw. — zu verzollen sein würden. Das Departement bemerkt indes, wenn der Verzoller die Teilung der Waren beantrage, so seien die Gegenstände nach ihrer Beschaffenheit zu behandeln und teils nach der Tarifstelle „Spielzeug usw.", teils nach derjenigen Tarifstelle abzufertigen, der sie sonst ihrer Beschaffenheit nach zugehören. Das Departement bemerkt ferner, man habe es für die Zollbehandlung von kleinen Kaffee- und Teegeschirren für zweckmäßig befunden, folgende Mindestmaße und Mindestraummaße festzusetzen, denen die einzelnen, zu den Sätzen gehörenden Gegenstände entsprechen müßten, um als Nutzgegenstände und nicht als Spielzeug angesehen werden zu können:

Kaffee- oder Teetassen: Summe der Höhe und der größten Breite oder des Querschnitts (äußere Maße)	7,5 cm,
Kaffee- oder Teekannen: Rauminhalt	15 cl,
Rahmtöpfe	2,5 cl,
Zuckertöpfe mit Deckel oder Zuckertöpfe von solcher Form, daß zu ihnen gewöhnlich Deckel verwendet werden — also keine Zuckerschalen	5 cl.

Es wird angenommen, daß sich die Messung des Rauminhalts am leichtesten durch Verwiegung der Wassermenge bewerkstelligen läßt, die der in Betracht kommende Gegenstand, bis zum Rande gefüllt, faßt.

Handelsregister-Eintragungen.

Rudolstadt. Schwarzburger Porzellan- und Feurit-Fabrik, Inhaber Carl F. Arnoldt. Die Firma ist geändert in Hafenfabrik von Arnoldt & Majorek. Der Hafenmachermeister Viktor Majorek ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur der Gesellschafter Arnoldt ermächtigt. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten und Forderungen auf die Gesellschaft ist ausgeschlossen.

Colditz. Sächsische Steinzeugwerke zu Colditz, Adolf & Alfred Uhlmann. Die Prokura des Kaufmanns Karl Hermann Harnisch ist erloschen.

Baumbach. Joh. Peter Korzilius II., Krugfabrik. Die Firma ist infolge Todes und Austritts als offene Handelsgesellschaft aufgelöst. Die Firma besteht als Einzelfirma ohne Zusatz und Abänderung weiter. Alleininhaber ist der Krugbäcker und Bürgermeister Johann Clemens Korzilius.

Hamburg. Schütze, Steffens & Co. Ausfuhr von Porzellan und Glas. Die an H. E. G. Kirkerup erteilte Prokura ist erloschen.

Sangerhausen. Theodor Schröter, Glas- und Porzellanhandlung. Firmeninhaberin ist jetzt Witwe Ida Kessler, geb. Schröter.

Nürnberg. Gg. Leykauf. Dem Kaufmann Georg Dreßel ist Einzelprokura erteilt.

Mülheim a. Rhein. Peter Christian Forsbach & Comp., Fabrik feuerfester Erzeugnisse. Der bisherige Gesellschafter Franziska Forsbach, vertreten durch den Buchdruckereibesitzer Engelbert Nagelschmidt (Cöln-Deutz), ist alleiniger Firmeninhaber.

Martin & Pagenstecher, G. m. b. H., Fabrik feuerfester Erzeugnisse. Die Prokura von Michael Drees ist erloschen.

Pfaffen-Beerfurth. Tonindustrie Vierstöck, G. m. b. H. Der seitherige Geschäftsführer Kaufmann Max Fröhlich ist als solcher ausgeschieden und an seiner Stelle der Kaufmann Bruno Fengler (Berlin) zum Geschäftsführer bestellt worden.

Schopfheim. Tonwerk Schopfheim, Akt.-Ges. Kaufmann Julius Veit (Freiburg) ist als Vorstand ausgeschieden.

Hannover. Vereinigte Schmirgel- und Maschinen-Fabriken Akt.-Ges., vorm. S. Oppenheim & Co. und Schlesinger & Co. Otto Kranz ist Gesamtprokura erteilt in der Weise, daß derselbe zur Vertretung der Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem stellvertretenden Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen berechtigt ist.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Die Glasfabrik „Karlswerk", Karl Menzel & Söhne in Lommatzsch feierte dieser Tage ihr 20jähriges Bestehen.

Die Spiegel- und Fensterglasgroßhandlung von L. Cossen in Hamburg beging ihr 25jähriges Geschäftsjubiläum.

Sein 25jähriges Dienstjubiläum als Angestellter der Hofglasmalerei W. Derix in Goch konnte der Verglaser H. Peterson feiern.

Hirsch, Janke & Co. Akt.-Ges.. Glashüttenwerke, Weißwasser. Ordentliche Hauptversammlung: 16. August 1917, 9 Uhr vormittags, in Weißwasser O. L., im Geschäftshause der Gesellschaft.

Emil Busch, Akt.-Ges., Optische Industrie, Rathenow. Hauptversammlung: 9. August 1917, nachmittags 4 Uhr, im Sitzungszimmer der Gesellschaft.

Handelsregister-Eintragungen.

Cöln. Rheinische Glaswerke Weber & Fortemps m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 10. Juli 1917 ist der Gesellschaftsvertrag bezüglich der Bestimmungen über Veräußerung von Geschäftsanteilen oder Teilen solcher (§§ 4, 5, 6, 7), Genehmigung von Rechtsgeschäften durch den Aufsichtsrat (§ 9), den Aufsichtsrat (§§ 11, 13, 14, 16, 19), die Rechnungslegung (§ 28) und den Reingewinn (§§ 29, 30) abgeändert.

Fürth, Bayern. Leopold Büchenbacher, Spiegelglasfabrik. Der Kaufmannsfrau Lucy Büchenbacher ist Prokura erteilt.

Freiburg-Littenweiler. Neu eingetragen wurde: Julius de Crignis. Inhaber: Julius de Crignis. Geschäftszweig: Generalvertretung der Acherner Flaschenfabrik.

Düsseldorf. Franz Legrand, Glasgroßhandlung. Der bisherige Gesellschafter Alfons Legrand ist jetzt alleiniger Inhaber der Firma. Die Prokura von Josef Paulsen bleibt bestehen.

Liestal, Kt. Basel-Land. Neu eingetragen wurde: L. Morin, Glasfabrik. Inhaber: Frederic Louis Morin (Basel), Hohlglasfabrikation.

Emailindustrie.

Personalnachricht. Dem Ingenieur-Chemiker Ph. Eyer, Inhaber der Emaillierwerke Ph. Eyer & Co. in Halberstadt, wurde das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

Vereinigte Hammer Herd- und Ofenfabriken Akt.-Ges., Hamm i. W. Außerordentliche Hauptversammlung: 15. August 1917, nachmittags 3 Uhr, im Hotel „Stadt Düsseldorf" zu Hamm i. W. Tagesordnung: 1) Besprechung über die Geschäftslage der Gesellschaft. — 2) Bestellung von Vorstandsmitgliedern. — 3) Änderungen im Aufsichtsrat.

Kunstgewerbe.

Preisausschreiben für Weihnachtsteller. Die Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. (Selb in Bayern) erläßt ein Preisausschreiben zur Erlangung von Entwürfen für Weihnachtsteller. Es sind 3 Preise von 1000, 500 und 300 M ausgeschrieben. Ein Ankauf nicht preisgekrönter Entwürfe ist vorbehalten.

Neuerwerbungen des Danziger Provinzialmuseums. Das Provinzialmuseum in Danzig verzeichnet unter den Neuerwerbungen der Kriegsjahre eine stattliche Anzahl Keramiken. Besonders wurde das Sammelgebiet westpreußischer, Königsberger und schlesischer Fayencen gepflegt, die bisher fast ganz gefehlt hatten; aber auch der reiche Bestand an Porzellan und Steinzeug konnte vermehrt werden. Unter den westpreußischen Fayencen sind außer einem Elbinger Wasserkran ausschließlich Danziger Arbeiten, und zwar Schüsseln, ein Kännchen, ein Walzenkrug und Vasen aus der Zeit um 1750—1800 vertreten. Die Königsberger Arbeiten umfassen einige Fayencen mit Blaumalerei aus dem Unternehmen des Hofrates Ehrenreich (1772—1803) sowie Steingutvasen und Blumentöpfe mit aufgelegten Bildnisreliefs nach englischer Art. Die schlesischen Fayencen stammen aus Proskau und Glienitz und umfassen außer Gefäßen verschiedener Art einige Proskauer figürliche Arbeiten. Außer diesen ostdeutschen Fayencen wurden noch einige Delfter, süddeutsche aus Bayreuth, Nürnberg und Straßburg, Stralsunder, Mindener und aus Steiermark stammende Fayencen erworben. Unter den Porzellanen ist außer Meißener Gefäßen und Gruppen nur Berlin mit einer weißen Deckelvase, Fürstenberg mit einer bemalten Potpourrivase und China mit figürlicher Ausfuhrware vertreten. Unter den Hafner- und Steinzeugarbeiten sind einige Danziger Kacheln und Ofengesimse, ein Nürnberger Hirschvogelkrug, eine Siegburger Schnelle, ein Marburger Ringkrug sowie einige westdeutsche Steinzeugkrüge und anderes mehr zu nennen.

Verschiedenes.

Gewerbliche Betriebszählung. Auf Grund des § 17 des Hilfsdienstgesetzes soll demnächst eine gewerbliche Betriebszählung vorgenommen werden, und zwar soll sie den Stand um die Zeit des 15. August 1917, in einigen Punkten mit dem Stande vor Kriegsausbruch verglichen, umfassen.

Frachtfreie Rückbeförderung der Meßgüter. Die frachtfreie Rückbeförderung der Meßgüter von Leipzig nach dem Orte der Absendung ist auch für die vom 26. August bis 1. September stattfindende Herbstmustermesse zugebilligt worden. Es gelten im allgemeinen die einschlägigen Vorschriften für Ausstellungsgüter. Danach sind die Sendungen schon auf dem Hinwege in den Frachtbriefen und Beförderungsscheinen ausdrücklich als „Ausstellungs-Sendungen" zu bezeichnen — wobei aber Güter, die in Sammelladungen aufgegeben werden, keine Vergünstigungen genießen — und spätestens 4 Wochen nach Schluß der Mustermesse auf demselben Wege wie bei der Hinbeförderung nach der ursprünglichen Abgangs-Station zur Rückbeförderung aufzugeben. Bei der Aufgabe zur Rückbeförderung sind vom Absender vorzulegen: der Frachtbrief oder die Karte zum Beförderungsschein für den Hinweg; eine Bescheinigung des Meßamtes für die Mustermessen in Leipzig, daß die Muster ausgestellt waren und nicht verkauft worden sind. Diese Bescheinigung kann auch auf dem Frachtbriefe für die Rückbeförderung abgegeben werden. Die frachtfreie Rückbeförderung der für die Herbstmesse bestimmten Meßgüter ist auch noch nach Ablauf der Frühjahrs-Mustermesse zulässig.

Beschaffung belgischer Arbeiter. Um den Bedarf der deutschen Kriegsindustrie an Arbeitskräften durch Beschaffung von Arbeitern aus Belgien im Wege freier Vereinbarung zu decken, hat sich in Brüssel das „Deutsche Industriebüro" gebildet, das die Beschaffung von männlichen Arbeitern jeder Art (Industriearbeiter, Handwerker, Facharbeiter und ungelernte Arbeiter) vermittelt. Diese belgischen Arbeitskräfte kommen auch für die Industrien der Steine und der Erden in weitgehendem Umfange in Betracht. Die Kriegsamtsstellen bezw. die zuständigen Kriegswirtschaftsstellen geben Anträge um Zuerteilung solcher Arbeitskräfte weiter.

Auskunft über die von der britischen Regierung angeordneten Zwangsmaßnahmen gegen deutsches Eigentum. Die britische Regierung hat sich bereit erklärt, Auskunft darüber zu erteilen, ob gegen eine deutsche Firma in Großbritannien die Liquidation oder eine andere Zwangsmaßnahme angeordnet worden ist. Die britische Zusicherung beschränkt sich indes nur auf Erteilung einer Auskunft über die Anordnung der Maßnahme, nicht aber auf Mitteilung näherer Einzelheiten über die Durchführung dieser Maßnahme oder über die gegenwärtige Geschäftslage der betroffenen Firma. Etwaige Anfragen sind an das Auswärtige Amt in Berlin W. 8 zu richten.

Neuregelung des Außenhandels in Österreich. Im Rahmen der Organisation für Kriegs- und Übergangswirtschaft in Österreich ist soeben eine Zentralstelle für Einfuhr-, Ausfuhr- und Durchfuhrbewilligungen errichtet worden, in der neben den beteiligten Ministerien auch die Österreichisch-Ungarische Bank als Leiterin der Devisenzentrale vertreten ist. Die Bearbeitung der Ansuchen um Einfuhr-, Ausfuhr- und Durchfuhrbewilligungen, sowie der übrigen in den Wirkungskreis der Zentralstelle fallenden Angelegenheiten erfolgt durch das Finanzministerium, bei dem zu diesem Zwecke besondere, nach Warengattungen eingeteilte Geschäftsgruppen bestehen. Soweit die betreffenden Ansuchen nicht der Beschlußfassung durch die Zentralstelle vorbehalten sind, werden sie in Komitees von Staatsbeamten kollegial beraten und, wenn ein Einverständnis erzielt wird, der Erledigung unmittelbar zugeführt, andernfalls der Zentralstelle zur Entscheidung vorgelegt.

Industrieförderung in Polen. Das Generalgouvernement von Lublin teilt mit: Um der einheimischen Industrie und dem Gewerbe, die auch in Polen unter den Kriegsereignissen stark gelitten haben, raschest eine Förderung angedeihen zu lassen, wird ein technisches Schutzkomitee für Industrie und Gewerbe des österreichisch-ungarischen Okkupationsgebietes errichtet, das, mit dem Leiter des Zivillandeskommissariats Dr. R. v. Madeyski an der Spitze, sich zur Hälfte aus Vertretern des Generalgouvernements, zur Hälfte aus Vertretern der einheimischen industriellen, gewerblichen und Handelskreise zusammensetzt. Die Aufgaben des Komitees bestehen in der Aufsicht über industrielle und gewerbliche, ausgenommen rein militärische Betriebe, in der Besorgung von Aufträgen der Militärverwaltung für sie, sowie in der Erleichterung ihrer Erzeugungsmöglichkeiten, der Sicherung ihrer Entwicklung und schließlich in der Förderung der Handelsbeziehungen zwischen Polen und Österreich-Ungarn. — Das Generalgouvernement bezweckt mit der Bildung dieses Schutzkomitees, eine Institution ins Leben zu rufen, die im Sinne der Bestrebungen des Staatsrates im Verein mit der einheimischen Gesellschaft die Möglichkeit bieten wird, für das künftige Gedeihen des polnischen Handels und Gewerbes die Grundlagen zu schaffen.

Entwickelung des Graphitbergbaus in Bayern. Durch die Bundesratsverordnung über die Förderabgabe und die Möglichkeit einer Zwangssyndizierung im Graphitbergbau ist die Aufmerksamkeit auf den Graphitbergbau in Bayern gelenkt worden, wo sich die weitaus wichtigsten und bedeutendsten Vorkommen in Deutschland finden. Schon seit einigen hundert Jahren wird nordöstlich von Passau, im Bezirk Erlau, Obernzell, Untergriesbach, Wegscheid, Graphit gefördert und zur Schmelztiegelherstellung verwendet, zu der sich der bayerische Graphit infolge seiner vorwiegend blätterigen Beschaffenheit vornehmlich eignet. Bis in die ersten Jahrzehnte des 19. Jahrhunderts wurde der Bedarf fast ganz Europas aus den bayerischen Graphitgruben gedeckt. Mit dem Einsetzen des übermächtigen überseeischen Wettbewerbes aus Ceylon und Madagaskar konnte die bayerische Graphitindustrie jedoch nicht Schritt halten, um so mehr, als der Ceylongraphit auf einer Reihe von Verwendungsgebieten dem heimischen überlegen war und die Gewinnung des Graphits in Bayern noch ganz nach den altväterlichen unwirtschaftlichen Verfahren von zahlreichen Kleinbauern vorgenommen wurde. Einer Erzeugung von 4033 t Rohgraphit (etwa 1000 t Reingraphit) der Gruben bei Passau im Jahre 1907 stand daher zur gleichen Zeit eine Einfuhr von rund 28000 t ausländischem Graphit nach Deutschland gegenüber. Mit dem Zusammenschluß im bayerischen Graphitbergbau, mit der Bildung von Genossenschaften und Aktiengesellschaften zur Förderung im Großbetrieb beginnt die allmähliche Aufwärtsentwickelung. So entstanden nach und nach als wichtigste Gesellschaften die Graphitwerke Kropfmühl Akt.-Ges., welche ihr Aktienkapital von 600000 Mark vor kurzem auf 3500000 M erhöht hat, die Erste Bayerische Graphitbergbau Akt.-Ges. (Untergriesbach) und die der Fried. Krupp Akt.-Ges. (Essen) gehörende Passauer Graphitwerke Akt.-Ges. (Obererlau). Trotz dieses Aufschwunges im letzten Jahrzehnt vor dem Kriege konnte von einer nennenswerten Ertragsfähigkeit des bayerischen Graphitbergbaues keine Rede sein; die meisten Unternehmungen, die sich allerdings fast durchweg noch im Bau befanden, konnten keine Dividenden verteilen, sondern schlossen mit Verlust ab. Durch den Kriegsausbruch änderte sich die Lage sofort, da infolge Ausbleibens der Einfuhr das einheimische Erzeugnis ungewöhnliche Bedeutung erlangte. Die Nachfrage nach dem bayerischen Mineral wuchs gewaltig und hatte eine Verstärkung und Ausdehnung der Förderung zur Folge. Gleichzeitig setzte eine ganz erhebliche Preissteigerung für Graphit ein. Der Preis, der sich vor dem Krieg je nach der Flinsgröße des Rohstoffs zwischen 20—60 M bewegt hatte, stieg auf 175 M für 100 kg und mehr. Diese Lage führte zu einer Reihe von Neugründungen und rief auch ein gewisses ungesundes Unternehmertum hervor. Der Abwehr solcher Auswüchse dient die neue oben erwähnte Bundesratsverordnung. Die großen gutarbeitenden Unternehmungen stehen einem Zwangssyndikat nicht freundlich gegenüber, da sie hierdurch eine Einschränkung ihrer Tätigkeit befürchten, die Klein- und Mittelbetriebe dagegen versprechen sich von einem Zwangssyndikat Aufrechterhaltung der zurzeit sehr auskömmlichen Preise auch für weiterhin und neigen daher einer Zwangssyndizierung zu.

Handelsregister-Eintragungen.

Essen, Ruhr. Julius Wandhoff & Co., G. m. b. H., Großhandlung für keramische Rohstoffe. Durch Beschluß vom 4. Juli 1917 ist das Stammkapital um 30000 M erhöht und beträgt jetzt 50000 M.

Usingen. Usinger Quarzwerke G. m. b. H. In Berlin-Schöneberg ist eine Zweigniederlassung errichtet.

Untergriesbach i. Bayern. Deutsche Graphitgesellschaft m. b. H. Wilhelm Kolb ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Neue Geschäftsführer sind: Oberingenieur Egon Drebes und Rudolf Penkert, Ingenieur, beide in Untergriesbach.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 32.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag

Berlin, 9. August 1917

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Dr. Roger von Boch-Galhau †.

Wieder hat der Tod eine klaffende Lücke in den Kreis der führenden Männer unserer Industrie gerissen, eine Lücke, die um so schmerzlicher empfunden wird, weil die keramische Industrie in dieser schweren Zeit und mehr noch in der kommenden Zeit des Friedens jeden Mann gebraucht, der berufen und befähigt ist, die tiefen Wunden zu heilen, die auch ihr der gewaltige Weltkrieg geschlagen, mitzuarbeiten an dem Wiederaufbau des schwer ringenden Gewerbes. Im Aufstieg, mitten in Kraft und Glück hat der unerbittliche Tod Dr. Roger von Boch-Galhau dahingerafft und ihn den früchteschweren Herbst eines segensreichen Erdenwallens nicht auskosten lassen.

Dr. Roger von Boch-Galhau wurde am 10. Dezember 1873 geboren. Nach Besuch des Pensionats Stella matutina in Feldkirch (Vorarlberg) von 1884—1889 vollendete er seine Gymnasialstudien von 1889—1892 auf der Ritterakademie in Bedburg. 1892 bezog er die Universität Freiburg i. Br., studierte von 1893 bis 1898 in München und wurde am 1. März 1899 zum Doktor der Staatswissenschaften promoviert. Während seiner Studienzeit diente er als Einjährig-Freiwilliger im I. Schweren Reiter-Regiment in München und wurde am 20. November 1900 Reserve-Offizier im II. Garde-Dragoner-Regiment in Berlin.

Im Jahre 1899 trat er als Generalsekretär in die Firma Villeroy & Boch ein, worauf er nach dem Tode seines Vaters, des Geheimen Kommerzienrats René von Boch-Galhau, am 6. Januar 1909 als dessen Nachfolger zum Generaldirektor der Firma berufen wurde.

Trotz der großen Arbeitslast, die die Fühung dieses eigenen weiterverzweigten Unternehmens mit sich brachte, war er allzeit gern bereit, an den allgemeinen Lebensaufgaben der keramischen Industrie mitzuarbeiten und damit im Geiste seines unvergeßlichen, hochverehrten Vaters zu wirken. Deshalb brachten ihm auch die Berufsgenossen ihr volles Vertrauen entgegen und übertrugen ihm die Ehrenämter, die sie zu vergeben hatten. So wurde er im Jahre 1909 zweiter stellvertretender Vorsitzender im Verband keramischer Gewerke in Deutschland, 1910 erster stellvertretender Vorsitzender und übernahm 1913 das Amt des Vorsitzenden dieses Verbandes. Die Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H. erwählten ihn 1911 zum stellvertretenden Vorsitzenden und zu Beginn des Jahres 1914 nach dem Heimgang des gleichfalls hochverdienten Geheimrats Guilleaume zu ihrem Vorsitzenden. Ebenso verwaltete er in der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H. seit 1909 das Amt des stellvertretenden Vorsitzenden und seit Beginn des Jahres 1914 war er deren Vorsitzender. Auch in der Sektion VII der Töpferei-Berufsgenossenschaft führte er seit dem Jahre 1908 den Vorsitz. In allen diesen Ämtern hat er eine so treffliche und segensreiche Arbeit geleistet, daß sie bei seinen Berufsgenossen unvergessen bleiben wird.

Außerdem hat der Verstorbene sich den öffentlichen Angelegenheiten in ausgedehntem Maße gewidmet. Er war erster Beigeordneter der Bürgermeisterei Mettlach, Mitglied der Kreistage in Merzig und Saarlouis, des Bezirksausschusses, der Handelskammer zu Trier und Vorsitzender des Kreis-Kriegerverbandes Merzig.

Bei Ausbruch des Krieges zog er als Oberleutnant ins Feld, wurde bald zum Rittmeister befördert und erwarb sich das Eiserne Kreuz, den Sächsischen Albrechts-Orden mit Schwertern und das Österreichische Militär-Verdienstkreuz mit der Kriegsdekoration. Nach fast dreijähriger ununterbrochener Tätigkeit im Felde warf ihn eine Blinddarmerkrankung auf das Krankenlager, der er am 22. Juli d. Js. erlag.

In der Blüte der Jahre, in der Vollkraft seines Schaffens ist Roger von Boch-Galhau dahingerafft worden; tieferschüttert legen wir an seinem Grabe, das so viele zerstörten Hoffnungen birgt, einen Kranz treuen Gedenkens nieder.

Über den Einfluss von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern.

Dr.-Ing. Felix Singer, Selb.

(Fortsetzung von S. 185.)

Zunächst eine Arbeit S e g e r s "Über bleifreie Glasuren" (Tonindustriezeitung 1889 S. 523, Gesammelte Schriften 1908. Zweite Auflage, S. 362). Seger unternimmt darin planmäßige Versuche zur Herstellung blei- und barytfreier Alkalikalktonerdeglasuren bei Brenntemperaturen bis zu 1050° C und kommt dabei zu bemerkenswerten Beobachtungen über den Einfluß von Tonerde auf die „Glasigkeit" von Glasuren. Die Versuchsreihe beginnt mit dem höchsten zulässigen Alkaligehalt, der sich ohne eine nennenswerte Zersetzung der Fritten beim Feinmahlen erreichen läßt, der dabei an die damit vereinigten Bestandteile: Tonerde, Kieselsäure und Borsäure in wechselndem Verhältnis gebunden ist. Dann tritt eine Verschiebung zwischen Alkali- und Kalkgehalt ein, die Alkalimenge wird allmählich vermindert und durch Kalk ersetzt bis zu der größtmöglichen Kalkmenge. Jede einzelne Basenzusammenstellung (0,6 NaKO — 2 NaKO, 0,4 CaO — 0,8 CaO) wird mit wechselnden Mengen von Kieselsäure, Borsäure und Tonerde verbunden und die Schmelzerscheinung der so erzielten Glasur und ihre übrigen Eigenschaften beobachtet.

Die tonerdefreie Glasur:

$$\left.\begin{matrix} 0{,}6\ NaKO \\ 0{,}4\ CaO \end{matrix}\right\} \begin{matrix} 2{,}5\ SiO_2 \\ 0{,}5\ B_2O_3 \end{matrix}$$

schmilzt bei etwa 1050° C zu einem lauteren Glas ein. Die Einführung von 0,1 Al_2O_3 verändert die Schmelzbarkeit und Glasigkeit gar nicht. Dagegen läßt sich bei weiterer Tonerdeerhöhung auf 0,2 — 0,3 Mol. bereits deutlich Schwerschmelzbarkeit beobachten.

> „Erhöht man unter gleichzeitiger Vermehrung des Borsäuregehaltes der Glasur den Gehalt an Tonerde und Kieselsäure noch weiter, so muß man ein viel höheres Fritten eintreten lassen, um den eingeführten Ton aufzulösen. Es entstehen dabei immer milchglasartig getrübte Gläser, während, wie wir später sehen werden, bei g e r i n g e m A l k a l i g e h a l t u n d h o h e m K a l k g e h a l t d i e E i n f ü h r u n g v o n v i e l T o n e r d e g e r a d e d a z u f ü h r t, k l a r e u n d s c h ö n e G l a s f l ü s s e z u e r h a l t e n."

Ein Glasfluß von der Zusammensetzung:

$$\left.\begin{matrix} 0{,}6\ NaKO \\ 0{,}4\ CaO \end{matrix}\right\} 0{,}6\ Al_2O_3 \left\{\begin{matrix} 5{,}0\ SiO_2 \\ 1{,}0\ B_2O_3 \end{matrix}\right.$$

wird bei schnellem Erkalten noch ein wenig opalisierend bei langsamem Erkalten jedoch völlig weiß und undurchsichtig. Diese Undurchsichtigkeit verschwindet aber bei weiterer Erhöhung des Tonerdegehaltes durch Einführung von Zettlitzer Kaolin und Erhöhung der obigen Glasurformel auf:

$$\left.\begin{matrix} 0{,}6\ NaKO \\ 0{,}4\ CaO \end{matrix}\right\} 0{,}8\ Al_2O_3 \left\{\begin{matrix} 5{,}4\ SiO_2 \\ 1{,}0\ B_2O_3 \end{matrix}\right.$$

Die Glasuren:

$$\left.\begin{array}{l}0{,}5\ K_2O\\0{,}5\ CaO\end{array}\right\}\begin{array}{l}2{,}5\ SiO_2\\0{,}5\ B_2O_3\end{array}$$

$$\left.\begin{array}{l}0{,}5\ NaKO\\0{,}5\ CaO\end{array}\right\}\begin{array}{l}2{,}5\ SiO_2\\0{,}5\ B_2O_3\end{array}$$

$$\left.\begin{array}{l}0{,}5\ Na_2O\\0{,}5\ CaO\end{array}\right\}\begin{array}{l}2{,}5\ SiO_2\\0{,}5\ B_2O_3\end{array}$$

verändern sich bei Einführung von 0,1 Al_2O_3 nicht in ihrer Schmelzbarkeit und Transparenz. Eine Erhöhung des Tonerdegehaltes auf 0,2 Mol. ergibt bei raschem Abkühlen gleichfalls gute Glasuren, bei langsamem Kühlen dagegen zeigt sich ein Milchigwerden derselben und bei 0,3 Al_2O_3 werden die Glasuren vollkommen trübe.

Die Glasur:

$$\left.\begin{array}{l}0{,}3\ K_2O\\0{,}2\ Na_2O\\0{,}5\ CaO\end{array}\right\}0{,}5\ Al_2O_3\left\{\begin{array}{l}5\ SiO_2\\1\ B_2O_3\end{array}\right.$$

trübt sich beim Erkalten des klaren Schmelzflusses. Dieser Fehler wird beseitigt durch Erhöhung des Tonerdegehaltes auf 0,6 und 0,7 Mol. (die letzere Glasur zeigt eine Kieselsäuresteigerung auf 5,4 Mol., während die 0,6 Al_2O_3 wie oben mit 5,0 SiO_2 verbunden sind).

Die gleichen Erfahrungen machte Seger mit der Glasur:

$$\left.\begin{array}{l}0{,}2\ K_2O\\0{,}2\ Na_2O\\0{,}6\ CaO\end{array}\right\}\begin{array}{l}2{,}5\ SiO_2\\0{,}5\ B_2O_3\end{array}$$

Hierbei versuchte er auch die milchige Trübung der Glasur durch eine Erhöhung des Borsäuregehaltes zu beseitigen.

„Es zeigte sich dabei jedoch wider Erwarten, daß gerade durch eine Erhöhung des Borsäuregehaltes die Trübung immer mehr zunahm."

„Es wurden deshalb hier die weiteren Versuche, mit tonerdefreien oder tonerdearmen Fritten Glasuren herzustellen, als unfruchtbar aufgegeben und nur mit solchen Fritten gearbeitet, welche einen hohen Tonerdegehalt aufwiesen, weil sich diese erfolgreicher zeigten."

„Als sich trübend erwies sich eine Glasur von der Zusammensetzung:

$$\left.\begin{array}{l}0{,}2\ K_2O\\0{,}2\ Na_2O\\0{,}6\ CaO\end{array}\right\}0{,}3\ Al_2O_3\left\{\begin{array}{l}4{,}0\ SiO_2\\1{,}0\ B_2O_3\end{array}\right.$$

„Die Ursache der Trübung war hier der zu geringe Gehalt an Tonerde, denn sie verschwand mit steigendem Tonerdegehalt.

„Die Glasur wurde klar und beständig bei der Zusammensetzung:

$$\left.\begin{array}{l}0{,}2\ K_2O\\0{,}2\ Na_2O\\0{,}6\ CaO\end{array}\right\}0{,}6\ Al_2O_3\left\{\begin{array}{l}5{,}0\ SiO_2\\1{,}0\ B_2O_3\end{array}\right.$$

„Noch tonerdereichere Glasuren, erhalten durch Zusammenschmelzen der obigen Fritte mit 10 a. H. Zettlitzer Kaolin, verhielten sich gleichfalls völlig gut und für die Zwecke der Technik brauchbar."

„Die tonerdefreien Gläser von der Zusammensetzung:

$$\left.\begin{array}{l}0{,}3\ K_2O\\0{,}7\ CaO\end{array}\right\}\begin{array}{l}2{,}5\ SiO_2\\0{,}5\ B_2O_3\end{array}$$

wurden zwar auch wie die vorigen eingeschmolzen, ergaben jedoch völlig milchglasartige Massen, die als Glasurfritten ganz unbrauchbar waren; desgleichen waren die Mischungen mit einem geringen Tonzusatz völlig undurchsichtig. Dieselben wurden erst klar, wenn der Tonzusatz eine bedeutende Höhe erlangte."

Seger führte die Versuche mit 0,1, 0,3 und 0,5 Al_2O_3 auf die obige Formel aus. Gleiche Ergebnisse ergab die Einführung weiterer Tonerdemengen in die Glasurfritte:

$$\left.\begin{array}{l}0{,}3\ K_2O\\0{,}7\ CaO\end{array}\right\}0{,}1\ Al_2O_3\left\{\begin{array}{l}4\ SiO_2\\1\ B_2O_3\end{array}\right.$$

bis 0,5 Al_2O_3. — Die weiteren Versuche dieser Reihe führte er mit gleichzeitig erhöhtem Kieselsäuregehalt aus.

Auch die letzte Versuchsreihe Segers gab analoge Resultate

„Die Fritte:

$$\left.\begin{array}{l}0{,}2\ K_2O\\0{,}8\ CaO\end{array}\right\}0{,}1\ Al_2O_3\left\{\begin{array}{l}4{,}0\ SiO_2\\1{,}0\ B_2O_3\end{array}\right.$$

ergab ein völlig opakes, weißes Milchglas. Dasselbe klärte sich auf, wenn der Tonerdegehalt bei sonst derselben Zusammensetzung auf 0,3 und 0,5 Al_2O_3 erhöht wurde, jedoch zeigte sich das letztere, wie auch das Glas mit noch größerem Tonerdegehalt und zugleich erhöhtem Kieselsäuregehalt

$$\left.\begin{array}{l}0{,}2\ K_2O\\0{,}8\ CaO\end{array}\right\}0{,}6\ Al_2O_3\left\{\begin{array}{l}5{,}0\ SiO_2\\1{,}0\ B_2O_3\end{array}\right.$$

bereits etwas stärker getrübt als die entsprechenden Gläser der vorhergehenden Gruppe. Ein weiterer Zusatz von 10 a. H. Zettlitzer Kaolin beseitigte jedoch auch diese Trübung beim Aufschmelzen der Gläser als Glasurschicht noch vollkommen."

„Die größte Eigentümlichkeit der kalkhaltigen Glasuren ist der gleichzeitig notwendige sehr hohe Tonerdegehalt derselben."

„Man hat bisher geglaubt, daß der Tonerdegehalt der Gläser diese immer trübe und milchglasartig mache, und hatte sich wohl gescheut, den Tonerdegehalt der Glasuren so hoch zu treiben. Bei den Bleiglasuren scheint dies in der Tat stattzufinden. Es ist diese bisherige Annahme, wenigstens bei den Alkalikalkgläsern, durchaus unrichtig; sie verlangen vielmehr einen hohen Tonerdegehalt, um bei langsamem Erkalten überhaupt durchsichtige Gläser zu geben, und ohne diesen werden sie stets opak. Bei den bisher benutzten Bleigläsern überschritt der Tonerdegehalt wohl selten die Hälfte dessen, was bei den Kalkgläsern sich als durchaus notwendig erweist."

Diese planmäßige Arbeit Segers ist von besonderer Bedeutung, weil sie völlige Übereinstimmung der Ergebnisse mit den eigenen, oben berichteten Versuchen zeigt, besonders auch gleiche Ergebnisse der Tonerdeeinführung bei steigendem Kalkgehalt ergibt und dadurch in einem weiteren Beispiel zeigt, wie es möglich ist, den Kalkgehalt in Gläsern und Glasuren unter Herabsetzung des teueren Alkalis zu erhöhen, indem man gleichzeitig geeignete Mengen von Tonerde einführt. Beachtenswert sind auch die Beobachtungen Segers über die Tonerdegehalte in Bleiglasuren und ihre abweichende Begrenzung, deren theoretische Erklärung bereits oben erfolgte.

Rieke und Steger haben „Über den Einfluß des Tonerde-Kieselsäureverhältnisses auf das Verhalten von Porzellanglasuren" eine wertvolle Arbeit im Sprechsaal 1915 Nr. 43 und 44 veröffentlicht. Wenn hierbei, dem Zwecke der Arbeit entsprechend, auch keine tonerdefreien Glasuren untersucht wurden, der Tonerdegehalt auf 1 RO vielmehr zwischen 0,3 und 2,0 Mol. schwankt, so läßt sich doch in jenen Fällen, in denen der genannte niedrigste Al_2O_3-Gehalt von 0,3 Mol. nicht ausreicht, erkennen, daß eine Tonerdesteigerung die Schmelzbarkeit dieser Glasuren erhöht. Aus der Zusammenfassung der Ergebnisse der vorliegenden Studie wird der Punkt 1 nachfolgend wiedergegeben:

„Es wurden Porzellanglasuren mit 0,3 K_2O, 0,7 CaO, 0,3—2,0 Al_2O_3 und 6—16 SiO_2 hergestellt und bei Segerkegel 15 auf Porzellan aufgebrannt. Hierbei bleiben die tonerdearmen und dabei kieselsäurereichen Glasuren, ebenso wie die tonerdereichen und gleichzeitig kieselsäurearmen Glasuren ungeschmolzen. Selbst bei hohem Tonerdegehalt, 1,8—2,0 Mol. Al_2O_3, erhält man noch glänzend ausgeschmolzene Glasuren, wenn der Kieselsäuregehalt entsprechend groß (14—16 Mol. SiO_2) ist." (Fortsetzung folgt.)

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 49. **Beseitigung der Mängel von Druckseidenpapier.** Bei Ausprobe der neuerdings hergestellten Druckseidenpapiere (Kriegsqualität) machte ich die Beobachtung, daß die Verwendung derselben beim Drucken auf Email manche Schwierigkeiten bietet. Einmal ist es die geringe Durchsichtigkeit, durch welche ein scharfes Übertragen des Druckes auf die betr. Gegenstände fast unmöglich ist, namentlich, wenn es sich um ganz feine Teilungen und Ziffern handelt. Das größte Übel aber besteht darin, daß diese Papiere beim Abziehen eine Menge Papierteilchen und Fasern auf der Druckfarbe hinterlassen. Diese Stellen nehmen dann beim Nachpudern keine Farbe mehr auf, brennen aus und es entstehen nach dem Brande Lücken in der Zeichnung, deren Ausbesserung öfters gar nicht mehr

möglich, oder mit großen Schwierigkeiten und Unkosten verbunden ist. — Nachdem in absehbarer Zeit die frühere gute Qualität nicht mehr erhältlich sein wird, liegt es im Interesse aller in Betracht kommenden Betriebe, jetzt schon ein Mittel zu finden, wie diesem Übel gesteuert werden kann. Ich bitte daher um Bekanntgabe von bereits bestehenden Abhilfsmitteln.

Frage 50. **Kochgeschirrglasur mit feinmaschigen Haarrissen.** Meine Glasur besteht aus:

800 Glätte
225 Kalkspat
420 Quarz
1500 bayrischem Feldspat
420 fettem Meißner Ton
60 Magnesit

und steht auf meinem Kochgeschirr haarrißfrei. Da aber öfter beim Kochen Glasurrisse entstehen, welche den Scherben mit zerreißen, so bin ich gewillt, eine Glasur mit Haarrissen aufzutragen. Die Brennhöhe liegt bei Segerkegel 2. Glasiert wird auf rohen Scherben. Wie muß ich meine Glasur abändern, um ein feinmaschiges Netz von Haarrissen zu bekommen? Wird der geschilderte Übelstand dadurch aufgehoben?

Antwort.

Zu Frage 48. **Mahlvorrichtung für Ton.** Die Kugelfallmühle ist zwar zum Mahlen von trockenem Ton gut geeignet, aber es treten Schwierigkeiten auf, wenn der Ton, was bei größeren Stücken leicht vorkommt, im Innern noch feucht ist, da dann das Sieb verschmiert wird. Aus diesem Grunde ist ein Kollergang vorzuziehen und zwar ist am besten ein solcher mit durchbrochener Mahlbahn, durch die der zerkleinerte Ton ständig selbsttätig hindurchfällt. Außerdem kann noch ein Walzwerk Verwendung finden, aber dann müssen größere Tonklumpen vor dem Aufgeben auf die Walzen mit einem Hammer zerklopft werden, da die Walzen sie sonst nicht fassen. Der Verschleiß ist bei den genannten Maschinen ziemlich gleich und bei richtiger Behandlung nicht übermäßig groß.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Eduard Wagenführ in Helmstedt.

Königliche Keramische Fachschule in Höhr b. Coblenz. Die Anstalt war im abgelaufenen Sommerhalbjahr von 24 Tages- und 29 Abendschülern besucht, so daß die Gesamtzahl sich auf 53 Besucher belief. Störend machte sich der Umstand bemerkbar, daß die männlichen Schüler nach Erreichung des 18.—19. Lebensjahres fortdauernd zum Heeresdienst eingezogen wurden. Abgesehen hiervon verlief der Unterrichtsbetrieb regelmäßig. Besonders günstig wirkte es, daß im Mai an Stelle des im Felde stehenden Bildhauers Kamp eine Hilfskraft für den Modellierunterricht gewonnen wurde: Bildhauer Baum aus Elberfeld. Der wichtige Unterricht in Modellieren und Formengießen konnte dadurch wieder regelmäßig aufgenommen werden. Ebenso ist die systematische Einführung in technisches Zeichnen und Bauzeichnen, in Berechnen und Kalkulieren von technischen Zeichnungen, Formen usw. wieder durchgeführt. Der Gesamtunterricht in Chemie und Keramik liegt nach wie vor in den Händen des Direktors Prof. Dr. Berdel, der den im Felde stehenden Chemiker Dr. Betzel vertritt. Voraussichtlich wird in diesen persönlichen Verhältnissen nun bis zum Schluß des Krieges keine Änderung mehr eintreten. — Außer den laufenden Unterrichts-Arbeiten theoretischer wie praktischer Art befaßt sich das Laboratorium und die Werkstatt unter Mitarbeit älterer Schüler und Absolventen mit Spezialstudien über Steingutglasuren ohne Blei und Borsäure, sowie über „Feuerton"-Massen und -Glasuren. — Das Winterhalbjahr beginnt am 19. September 1917.

Dommitzscher Thonwerke Akt.-Ges. Rechnungsabschluß vom 31. 3. 1917: Betriebsgewinn = 152 110,69 M. Demgegenüber erforderten Unkosten 114 010,75 M und Abschreibungen 22 312,25 M, so daß sich nach Tilgung des Verlustvortrages vom Vorjahre in Höhe von 2849,73 M ein Reingewinn von 12 937,96 M ergibt. Hiervon sollen 800 M für die Talonsteuer zurückgestellt und der Rest von 12 137,96 M auf neue Rechnung vorgetragen werden. Durch den immer noch daniederliegenden allgemeinen Bedarf in den Erzeugnissen der Gesellschaft war der Absatz von Kanalisationsröhren begrenzt und blieb, neben Lieferungen nach dem neutralen Ausland, im wesentlichen auf solche für mittelbaren Heeresbedarf beschränkt.

Handelsregister-Eintragungen.

Colditz. Steingutfabrik Colditz, Akt.-Ges. In Oschatz ist unter der Firma Steingutfabrik Colditz Akt.-Ges., Abteilung Oschatz eine Zweigniederlassung errichtet.

Colditz. Colditzer Steinzeugwarenfabrik Gottschald & Co. G. m. b. H. Der Geschäftsführer Friedrich Wilhelm Ernst Möhring ist ausgeschieden.

Dresden. Neu eingetragen wurde: Gesellschaft zur Erzeugung und Verwertung keramischer Produkte, e. G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist, mittels gemeinschaftlichen Geschäftsbetriebs die Erzeugung und Verwertung keramischer Produkte und die damit zusammenhängenden Geschäfte als Ofenhandlung und Ofensetzerei zu betreiben. Die Haftsumme beträgt 500 M für jeden Geschäftsanteil. Die höchste Zahl der Geschäftsanteile, auf welche ein Genosse sich beteiligen kann, beträgt 25. Die Vertretung der Genossenschaft erfolgt rechtsverbindlich durch zwei Vorstandsmitglieder. Zu Mitgliedern des Vorstands sind bestellt der Töpfermeister Wilhelm Hanschke (Dresden), der Töpfermeister Ernst Albert Höltzel (Pirna) und der Töpfermeister Carl August Mildner (Dresden).

Nimptsch. Nimptsch'er Ofen- und Tonwarenfabrik. Die Firma ist erloschen.

Berlin. Neu eingetragen wurde: Coswiger Tonwaren-Fabrik „Union" G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung von Tontöpfen und sonstigen Gebrauchsgeschirren in der in Coswig-Anhalt befindlichen Fabrik und Vertrieb und Verwertung derselben. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Hermann Wegsmann (Charlottenburg) und Kaufmann Julius Basch (Berlin-Schöneberg). Jeder der beiden Geschäftsführer ist ermächtigt, selbständig die Gesellschaft zu vertreten.

Neuwied. Rhenania Fabrik feuerfester Produkte G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Rechtsanwalts Dr. Otto Haas (Achen) ist beendet. Zum Geschäftsführer ist bestellt Ernst van Berk. Die Prokuren von Ernst van Berk und Fritz Pardun sind erloschen.

Ebersdorf a. d. Werrabahn. Ebersdorfer Schamotte- und Tonwerke, G. m. b. H. Der bisherige Geschäftsführer Franz Prochno ist abberufen worden und an seiner Stelle der Kaufmann Alfred Clemens zum Geschäftsführer bestellt.

Bonn. Vereinigte Tongruben Vulkan, G. m. b. H. Die Gesellschaft hat ihren Sitz von Essen nach Bonn verlegt.

Wilhelmshaven. Neu eingetragen wurde: Johannes Müller, Glas- und Porzellanwarenhandlung. Inhaber: Kaufmann Walter Müller.

Lubau bei Podersam, Böhmen. Neu eingetragen wurde: Porzellanfabrik und Kaolinschlämmerei „Alp" Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Ankauf der Porzellanfabrik und Kaolinschlämmerei samt allem Zubehör und Einrichtung und vorhandenen Waren, Formen und allen sonstigen Vorräten der Firma „Gebrüder Martin" in Lubau bei Podersam, weiter der Ankauf der den Erben nach dem verstorbenen Gesellschafter dieser Firma Gustav Martin und Sophie Martin gehörigen, zu Fabriks- und Kaolinschlämmerei-Betriebszwecken bestimmten Grundstücke in Lubau, Puschwitz, Podersam und Rudig. Stammkapital: 550 000 K. Geschäftsführer: P. R. Nyman und Aug. Schödl. Vertretungsbefugt ist jeder Geschäftsführer selbständig.

Konkurs. Carl Zache & Co. Ofenfabrik in Lauenburg i. Pomm. Vergleichstermin: 30. August 1917, vormittags 9¼ Uhr, vor dem Königlichen Amtsgericht in Lauenburg i. Pomm., Zimmer Nr. 9.

Glasindustrie.

Preisaufschlag auf Glaswaren. Der Verband der Glas-Industriellen in Lauscha beschloß infolge Verteuerung aller Rohstoffe und der wachsenden Betriebsschwierigkeiten mit sofortiger Gültigkeit auf alle Glaserzeugnisse einen Aufschlag von 50 v. H. zu erheben.

Beförderung unverpackter Glaswaren durch die Bahn. Unverpackte Glaswaren sind nach einer der Handelskammer zu Berlin vorliegenden amtlichen Bekanntmachung vom Zwange der Beförderung auf dem Wasserwege ausgenommen und zum Versand als Stückgut oder in Ladungen auf der Eisenbahn wieder zugelassen worden.

von Poncet-Glashüttenwerke Akt.-Ges. in Friedrichshain. Die Gesellschaft hatte in 1916-17 nach 202 380 M (195 694 M) Abschreibungen 246 911 M (305 588 M) Reingewinn, wozu der Vortrag mit 203 747 M (198 173 M) tritt. Unter dessen Aufbesserung auf 212 694 Mark und unter Zuweisung von 60 000 M (100 000 M) an einen Hypothekentilgungsfonds werden 7 (6) v. H. Dividende auf die 2,10 Millionen M Aktien verteilt.

Emil Busch Akt.-Ges., optische Industrie in Rathenow. Der Geschäftsbericht für 1916-17 führt aus, daß die Bestellungen für Kriegsbedarf die Gesellschaft außerordentlich stark in Anspruch nahmen, und der Umsatz dadurch wiederum ganz beträchtlich erhöht wurde. Den Bedarf in Friedenserzeugnissen suchte man zu befriedigen, soweit es die Verhältnisse zuließen. Die in den letzten Jahren angekauften Grundstücke und Gebäude wurden so gut wie möglich, d. h. ohne größere Umbauten, nutzbar gemacht. Neu erworben wurde ein angrenzendes Grundstück für 27 500 M. Mit Rücksicht darauf, daß späterhin ein Abbruch der Gebäude auf allen in den letzten Jahren neuerworbenen Grundstücken unvermeidlich sein wird, wird abermals eine entsprechend hohe Abschreibung für geboten gehalten. Auf Maschinen, Werkzeuge und Einrichtungen sind ebenfalls hohe Abschreibungen mit 326 770 M (260 461 M) notwendig, da die Abnutzung infolge außerordentlicher Inanspruchnahme berücksichtigt werden muß. Die Kosten für Ausbesserung wurden wie früher über Gewinn- und Verlust-Rechnung mit 118 249 M (71 376 M) verbucht. Durch weitere Zeichnung der Kriegsanleihen erhöhte sich der Besitz an Wertpapieren auf 2 184 720 M (1 424 063 M). Waren- und Materialbestände seien mit 1 135 562 M (1 187 976 M) vorsichtig bewertet. Die Außenstände haben sich von 1 312 256 M auf 2 153 379 M erhöht. Nachdem im Laufe des Berichtjahres weitere Länder in den Weltkrieg einbezogen wurden, waren neuerdings Rückstellungen für Verminderung der Auslandsforderungen notwendig. Die Verrechnung der Kriegssteuer ist wiederum über laufende Rechnung erfolgt. Es erscheinen Buchschulden mit 1 106 787 M (516 357 M). Außerdem sind von dem vorjährigen Gewinnvortrag gemäß steuerbehördlicher Forderung weitere 60 000 M zurückgestellt. Die Gesellschaft erzielte im Jahre 1916-17 nach Abschreibungen von 374 271 M (333 232 M) einen Reingewinn von 1 400 399 M (i. V. 1 079 181 M), der wie folgt verwandt werden soll: Zur Erhöhung der Rückstellung für schlechte Schuldner auf 20 000 M 8463 M (10 315 M), für eine Rücklage zur

Überführung des Betriebes in die Friedenswirtschaft 100 000 M (0) Rückstellung für Zuwendung an eine zu gründende staatliche Optikerschule 100 000 M, Gewinnanteil an Vorstand und Beamte 79 723 Mark (69 602 M). Zuweisung an Beamte 56 000 M (i. V. 55 000 M), Zinsen an die Fabriksparkasse 88 613 M (77 424 M) 20 v. H. Dividende gleich 366 600 M (wie i. V.), Aufsichtsrat 65 838 M (i. V. 55 040 M), Arbeiter-Unterstützungskasse 25 000 M (wie i. V.), für Einrichtungen zum Nutzen der Arbeiterschaft 6973 M (4502 M), Rücklage für Ruhegehälter der Beamten 5140 M (4800 M), Erhöhung des Zinsendienstes der Fabriksparkasse 15 000 M (wie i. V.), Rücklage für Kriegsfürsorge 100 000 M (wie i. V.) und Vortrag 383 948 M (295 898 M).

Handelsregister-Eintragungen.

Papenburg. Glashütte Papenburg F. L. Bauwens. Der Kommerzienrat Josef Dieckhaus in Papenburg ist jetzt Inhaber der Firma. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Schulden ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch den Erwerber ausgeschlossen. Dem Fabrikdirektor Franz Schmoe ist Prokura erteilt.

Döbern, N.-L. Hirsch, Mielisch & Co., Tafelglashütte. Hermann Jaesrich ist aus der Gesellschaft ausgeschieden und der Kandidat der Rechte Erich Brox mit einer Vermögenseinlage von 10 000 M als Kommanditist in die Gesellschaft eingetreten.

Cöln. Sarx & Koch, G. m. b. H., Glasschleiferei und Spiegelbelegerei. Durch Gesellschafterbeschluß vom 27. Juli 1917 ist das Stammkapital um 1000 M auf 46 000 M erhöht und der Gesellschaftsvertrag bezüglich der Höhe des Stammkapitals (§ 4), der Geschäftsanteile (§ 5) und der Dauer der Gesellschaft (§ 6) abgeändert bezw. ergänzt.

Leutzsch. Neu eingetragen wurde: Optische Anstalt C. P. Goerz Akt.-Ges., Abteilung Scheinwerferbau System Körting-Mathiesen, Zweigniederlassung der in Berlin-Friedenau unter der Firma Optische Anstalt C. P. Goerz Akt.-Ges. bestehenden Hauptniederlassung.

Zürich. Vonaesch & Zabert, Glasplakate und Glasschilder. Die Prokura von Jean Jacques Weniger ist erloschen.

Konkurs. Glasschleiferei und Glasgravieranstalt Gustav Rösel, Inh. Glasschleifer Gustav Rösel in Langewiesen. Das Verfahren ist nach erfolgter Schlußverteilung beendet.

Emailindustrie.

Ausfuhrverbot für emaillierte Küchengeräte. Die bisher ohne besondere Ausfuhrbewilligung zulässige Ausfuhr folgender Waren ist in Zukunft nur noch mit besonderer Ausfuhrerlaubnis gestattet:

Haus- und Küchengeräte, auch Küchengeschirr aus Eisenblech, auch Teile davon, roh und bearbeitet (mit Schmelz belegt [emailliert] oder dergleichen), unter Ziffer I sowie in den Bekanntmachungen vom 3. November 1916 und 12. Februar 1917 nicht namentlich aufgeführt aus 828 d, e, des Statistischen Warenverzeichnisses. Die Gegenstände sind zur Ausfuhr freizulassen, soweit sie spätestens am 6. August 1917 zum Versand aufgegeben sind.

Alexanderwerk A. von der Nahmer Akt.-Ges., Remscheid. Soweit der Stand der Bilanzarbeiten bereits einen Überblick über das Ergebnis für das mit dem 30. Juni abgelaufene Geschäftsjahr gestattet, dürfte mit einer Steigerung des Gesamtergebnisses und auch mit einer Erhöhung der Dividende gerechnet werden; eine unter Vorbehalt zu gebende Schätzung geht auf 10 v. H. gegen 8 v. H. im Vorjahre. Die Beschäftigung der Gesellschaft ist auch weiterhin recht befriedigend, es liegen in sämtlichen Abteilungen noch zahlreiche Aufträge zu guten Preisen vor.

Handelsregister-Eintragung.

Hildesheim. Senkingwerk Akt.-Ges. Die Amtsdauer des Senators August Senking als Mitglied des Vorstands ist bis zum 31. Dezember 1917 verlängert.

Ausstellungen.

Sächsische Kunstgewerbe-Ausstellung auf der Herbstmesse in Leipzig. Nach dem Vorbild der Münchner kunstgewerblichen Ausstellung beabsichtigt der Wirtschaftsbund sächsischer Kunsthandwerker, ein Zweig der Sächsischen Landesstelle für Kunstgewerbe, in Verbindung mit dem Kunstgewerbeverein zu Leipzig auf der kommenden Leipziger Herbstmesse eine Ausstellung für das sächsische Kunstgewerbe zu veranstalten. Die sächsische Staatregierung wird einen größeren Betrag für die Ausstellung bewilligen, während der Rat zu Leipzig durch Überlassung geeigneter Räume im Meßpalast und durch Stiftung eines namhaften Geldbetrages das Unternehmen fördern wird. Zu den Kosten der Ausstellung wird ferner der Leipziger Kunstgewerbeverein beitragen. Aussteller werden nur diejenigen Kunsthandwerker sein, die ihre Arbeiten entwerfen und selbst ausführen.

Verschiedenes.

Fahrkartenausgabe in Leipzig für Besucher der Herbst-Mustermesse. Auch zur Herbst-Mustermesse müssen die ermäßigten Fahrkarten für die Rückreise ab Leipzig erst in Leipzig gelöst werden. Zur Erleichterung für die Meßbesucher hat deshalb die Königlich Sächsische Eisenbahn-Betriebsdirektion Leipzig I auf Verwendung des Meßamts für die Mustermessen eine Fahrkartenausgabe in der Stadt eingerichtet. Es können von der diesjährigen Herbst-Mustermesse ab auch bei der Auskunftsstelle der K. Sächsischen Staatsbahnen, Katharinenstraße 17, die bei den sächsischen Fahrkartenausgaben des Hauptbahnhofs aufliegenden Fahrkarten nach allen Stationen der sächsischen Staatsbahn sowie nach außersächsischen Orten, die über sächsische Strecken erreicht werden, gelöst werden. Außer den sächsischen Binnenverkehrsstationen kommen in Frage Fahrkarten nach Schlesien über Dresden-Görlitz und nach Bayern und Württemberg über Hof. — Die preußische Fahrkartenausgabe kann gegenwärtig infolge Personal- und Materialmangels eine gleiche Einrichtung nicht schaffen, sondern hat die Anregung des Meßmats für den Frieden zurückgestellt.

Verpflegung der Meßbesucher. Für eine ausreichende Verpflegung der Meßbesucher wird auch während der Herbst-Mustermesse gesorgt werden. Die Meßbesucher aus dem Inlande müssen die Reichsfleischkarte und Reichsreisebrotmarken und eine Abmeldung aus der Lebensmittelversorgung ihres Heimatortes mitbringen, die nach den Bestimmungen des Reichskriegsernährungsamtes bei Reisen von länger als 14 Tagen erteilt wird. Wenn auch die Messe nicht so lange dauert, so werden doch viele Meßbesucher ihren Heimatsort voraussichtlich auf länger als 14 Tage verlassen und in der Lage sein, einen Abmeldeschein mitzubringen. Das Mitbringen eines solchen Abmeldescheines ist für die Lebensmittelkartenbeschaffung auf alle Fälle vorteilhaft. Ausländer erhalten die ihnen zukommenden Lebensmittelkarten gegen Vorlegung der polizeilichen Anmeldebescheinigung und des Reiseausweises. Die Markenausgabe wird wieder so geregelt, daß Schwierigkeiten vermieden bleiben. Zur Bequemlichkeit der Meßbesucher wird im Meßamt für die Mustermessen, am Markt, Ecke Katharinenstraße, wiederum eine Ausgabestelle eingerichtet werden.

Verzeichnis der dem Ausfuhrverbot nicht unterliegenden Waren. Das Meßamt für die Mustermessen in Leipzig hat ein Verzeichnis der dem deutschen Ausfuhrverbot nicht unterliegenden Waren zusammengestellt. Es wird an Meßbesucher, insbesondere Einkäufer aus dem verbündeten und neutralen Ausland, abgegeben und auch Interessenten auf Verlangen unentgeltlich zugesandt. Das Verzeichnis enthält die hauptsächlichsten auf der Leipziger Messe gehandelten Gegenstände, ist also keine erschöpfende Zusammenstellung aller ausfuhrfreien Waren. Trotz dieser Beschränkung stellt die Liste ein stattliches Heft dar und gibt ein Bild der auch jetzt noch während des Krieges bestehenden reichen Möglichkeiten der Bedarfsdeckung an der Leipziger Messe für den ausländischen Einkäufer.

Erleichterungen für österreichische Besucher der Leipziger Herbst-Mustermesse. Das Meßamt für die Mustermessen in Leipzig hat eine fühlbare Erleichterung für österreichische Meßbesucher erwirkt. Früher ergaben sich aus dem Zwang, zur Erlangung des Passvismus das für den Wohnort des Gesuchstellers zuständige Konsulat persönlich aufzusuchen, Zeitverluste und Unkosten, sobald das Konsulat nicht auf dem Wege nach Leipzig, sondern umgekehrt lag. Das Auswärtige Amt in Berlin hat nun auf Verwendung des Meßamts für den westlichen Teil von Böhmen in Eger eine neue Kaiserliche Paßstelle geschaffen. Außerdem ist die Errichtung einer Paßstelle in Krakau in Aussicht genommen.

Treffpunkt für die ausländischen Besucher der Herbst-Mustermesse. Für die ausländischen Besucher der Herbst-Mustermesse sind in folgenden Hotels Räumlichkeiten eingerichtet, in denen sie mit ihren Landsleuten zusammentreffen können:

Schweizer: Hotel Terminus, Blücherstraße 7, Telephon 20455.
Holländer: Hotel Hauffe, Roßstraße 2-4, Telephon 19900/04.
Dänen: Hotel Sedan, Blücherstraße 1-3, Telephon 262.
Schweden: Hotel Fürstenhof, Tröndlinring 8, Telephon 1933/35.
Norweger: Hotel Kaiserhof, Georgiring, Telephon 1205.

In diesen Hotels dient je ein Raum zur Abhaltung von Konferenzen und Zusammenkünften. Es liegen daselbst die Drucksachen des Meßamts, die Zeitungen des betreffenden Landes usw. auf, ein sprachkundiger Herr steht für Dolmetscherdienste zur Verfügung, und auch der Vertreter des Meßamts in dem betreffenden Lande ist dort zu treffen und zur Erteilung von Auskünften bereit.

Vertreter des Meßamts für die Mustermessen im Auslande.

Schweiz: James Katzenstein, Agentur- und Kommissionsgeschäft, Zürich VIII, Russenweg 10, Tel. 2596.
Dänemark: Jul. Zacharias und Arthur Philipsohn, Kopenhagen B., Soldenfeldsgade 1, vom 1. Oktober 1917 ab Ny Kongensgade 9, Tel. 9417 und 9919.
Schweden: Josef Fassbender, i. Fa. Transatlantiska Handelskompaniet, Stockholm.
Norwegen: H. Patt, Import, Export, Kristiania, Postbox 267, Tel. 7780.

Diese Vertreter erteilen allen Besuchern der Leipziger Mustermessen bereitwilligst jede gewünschte Auskunft.

Handelsregister-Eintragungen.

Frauenwald. Glasemballagenfabrik Kühnlenz & Co. Die Prokura des Kaufmanns Ferdinand de la Porte ist erloschen.

Berlin. N. Fritzner, Maschinenfabrik. Inhaber ist jetzt Kaufmann Arthur Brecht, Berlin. Der Übergang der im Betriebe des Geschäfts vor dem 1. Juli 1917 begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts ausgeschlossen.

Erkner bei Berlin. Neu eingetragen wurde: Friedrich Aug. Schmidt, Werkstätten für Maschinenbau. Inhaber: Fabrikbesitzer Friedrich August Schmidt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

△0

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXV. Jahrgang, Nr. 33. Berlin, 16. August 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Über blei- und borsäurefreie Steingutglasuren.

Prof. Dr. Eduard Berdel.

(Vortrag, gehalten in der Sitzung der Technisch-Wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes Keramischer Gewerke in Deutschland zu Berlin am 15. Juni 1917).

(G. C.) M. H! In der letzten Sitzung unserer Technisch-Wissenschaftlichen Abteilung machte ich Ihnen Mitteilung über Versuchsreihen, welche die Herstellung borsäurefreier, aber bleihaltiger Steingutglasuren bezweckten. Es handelte sich um Kali-Kalk-Bleigläser, während das Natron möglichst verringert oder ganz ausgeschaltet wurde. Sowohl in diesen Mitteilungen wie auch in späteren Veröffentlichungen wurde darauf hingewiesen, daß besonders für den höheren Glasurbrand, als welchen ich den Brand zwischen Segerkegel 1 und 6 oder 3a— 6a bezeichnete, der Bleigehalt durch Einführung von Baryt, Magnesit, Zinkoxyd usw. stark vermindert werden kann. Die betreffenden Ergebnisse sind alle, wie von mir an anderer Stelle schon betont worden ist, erst mitgeteilt worden, als sie sich in mehreren Fabriken beim Aufschmelzen in Rundöfen mit überschlagender Flamme bewährt hatten.

Bis vor verhältnismäßig kurzer Zeit war ich der Überzeugung, die ich auch rückhaltlos ausgesprochen habe, daß Steingutglasuren, wenigstens solche, die unter Segerkegel 7 aufgebrannt werden, woselbst ja die Weichporzellan-Temperatur beginnt, entweder Blei oder Borsäure enthalten müßten. Erst die Arbeiten Tostmanns und Bollenbachs bewiesen mir das Gegenteil, und bei unseren weiteren erwähnten Versuchen, das Blei tunlichst zu vermindern, gelangten wir sozusagen von selbst zu borsäure- und bleifreien Gläsern, die Erfolg versprechen. Als die ersten Versuche im Rundofen einer Steingutfabrik geglückt waren, erfolgte meine „vorläufige Mitteilung" im „Sprechsaal" und in der „Keramischen Rundschau", die gleichzeitig auch ein Beispiel brachte.

Weitere systematisch unternommene Versuche — die Schilderung derselben, die ja notwendigerweise viel Ballast enthalten würde, erlassen Sie mir wohl — ergab, daß die Grenzen der Zusammensetzung recht enge sind und daß es ohne Schwierigkeiten und Fehlschläge bei diesen Arbeiten nicht abgeht.

Zunächst seien die Hauptgesichtspunkte kurz zusammengefaßt:

1. Wir sahen darauf, die Zahl der Alkalien ziemlich zu beschränken. Es ist klar, daß man auch andere Wege gehen kann, auf denen z. B. Tostmann mit hohem Alkaligehalt zum Ziele kam. Der Hauptgrund für uns war der, der Zersetzbarkeit der Fritte durch Wasser und Säuren entgegenzuarbeiten, zumal ja die bessere Schmelzwirkung der Alkalien durch die notwendige hohe Tonerdezahl wieder aufgehoben wird. — Bei der Einführung aber von Soda und Pottasche kann nicht eindringlich genug darauf hingewiesen werden, daß eine Gehaltsbestimmung derselben, zum mindesten eine Trockenbestimmung, notwendig ist, da Differenzen von mehreren Prozenten in diesen Glasuren sich in der Wirkung schon sehr bemerkbar machen.

2. Der Gehalt an Tonerde und Kieselsäure mußte sorgfältig ausprobiert werden. Beide geben der Glasur gute Eigenschaften bezügl. der Widerstandsfähigkeit gegen chemische Einflüsse und gegen Haarrisse, die Tonerde besonders auch gegen entglasende Abscheidungen. Indessen bewirken sie andererseits eine schwierige Zähflüssigkeit der Fritte, die wiederum den bestehenden Einrichtungen der Fritteschmelzöfen widerspricht. Hatten doch sogar bei den von mir früher empfohlenen bleihaltigen Glasuren manche Fabriken in dieser Hinsicht über Schwierigkeiten zu klagen. Wir wählten in der Folge den Gehalt an Tonerde und Kieselsäure nach der höchsten Grenze des Gemengeversatzes meiner „vorläufigen Mitteilung", haben diese Grenze bei der Kieselsäure sogar etwas überschritten. So entstanden die Proben, die ich Ihnen heute zeigen kann. Diese Erhöhung von Tonerde und Kieselsäure erwies sich um sicherer Resultate willen als notwendig, wenn man auch dabei eine kleine Erhöhung der unteren Temperaturgrenze vornehmen mußte.

3. Was die Erdalkalien anlangt, so wurde der Baryt als besonders verglasendes Mittel, in gewissem Sinne nach alter Erfahrung als Bleiersatz, angewandt, während der Kalk hauptsächlich den Haarrissen entgegenwirken soll. Sowie man Kalk, Magnesit und Zinkoxyd gegenüber Baryt und Alkalien erhöht, gelangt man zu ganz eigenartigen transparenten Mattglasuren, welche die Unterglasurfarben mit voller Wirkung zur Entwicklung bringen.

4. Bezüglich der Brenntemperatur wurde, wie schon früher dargelegt, darauf gesehen, daß die Glasuren für den Zwischenraum zwischen mehreren Kegeln brauchbar sind. Die Proben, die ich Ihnen heute vorführe, sind im Rundofen mit überschlagender Flamme gebrannt. Die Brenntemperatur liegt verhältnismäßig hoch, zwischen Segerkegel 2 und 4, also nach der neueren Skala zwischen 4a und 6a, d. h., wie schon gesagt, die untere Temperaturgrenze ist gegenüber meinen früheren Mitteilungen etwas heraufgerückt. Die Versuche, die Glasuren für niedrigen Glasurbrand abzuändern, scheiterten vorläufig daran, daß bei Einführung eines höheren Alkaligehaltes, besonders des leichtflüssigen Natrons, der Fehler der Haarrissigkeit unvermeidlich erwies. Doch werden diese Versuche natürlich fortgesetzt.

5. Der Scherben, auf dem die Glasuren hier aufgeschmolzen wurden, ist ein Magnesit-Hartsteingut, welches bei Segerkegel 6a verschrüht ist und folgende Zusammensetzung hat:

Zettlitzer Kaolin	15 Gew.-T.
Löthainer Ton	15 „
Kaolinton M (von Grünstadt) . .	15 „
Dölauer Kaolin	15 „
Kemmlitzer Kaolin	10 „
Dörentruper Quarz	23 „
Magnesit	7 „

Diese Zusammensetzung wurde seinerzeit bei anderen Arbeiten gewählt mit Rücksicht auf möglichst weißen Scherben. Die Einführung von Magnesit als Flußmittel statt des sonst üblichen Feldspates und Kalkspates hat mit den vorliegenden Glasurversuchen keinen direkten Zusammenhang. Wir schritten seinerzeit im allgemeinen dazu, weil derartige Massen unseren sonstigen Glasuren gegenüber günstige Eigenschaften zeigten.

Die Zusammensetzung nun der Glasuren, die sich im Rundofen der Industrie als brauchbar erwiesen haben, möge hier folgen.

A. Blanke Glasuren:

31/15.

$$\left.\begin{matrix} 0{,}25\ K_2O \\ 0{,}20\ Na_2O \\ 0{,}05\ MgO \\ 0{,}05\ ZnO \\ 0{,}45\ BaO \end{matrix}\right\}\ 0{,}17\ Al_2O_3\ .\ 1{,}6\ SiO_2$$

Versatz:

Fritte:		Zur Mühle:	
Feldspat	55,9 Gew.-T.	Fritte	209,0 Gew.-T.
Pottasche, wasserfr.	20,7 „	Zettlitzer Kaolin	18,1 „
Soda, kalziniert	21,2 „		
Magnesit . . .	4,2 „		
Zinkoxyd . . .	4,1 „		
Baryt, kohlensaur.	88,7 „		
Quarz	51,6 „		

Die Glasur ist blank und leuchtend, zeigte aber bei anderen Versuchen infolge ihres noch hohen Alkaligehaltes und der Abwesenheit von Kalk einige Neigung zu Haarrissen. Immerhin kann sie zu Versuchen empfohlen werden.

31/52.

$$\left.\begin{array}{l} 0{,}05\ K_2O \\ 0{,}25\ Na_2O \\ 0{,}20\ CaO \\ 0{,}10\ MgO \\ 0{,}10\ ZnO \\ 0{,}30\ BaO \end{array}\right\}\ 0{,}17\ Al_2O_3\ .\ 1{,}9\ SiO_2$$

Versatz:

Fritte:		Zur Mühle:	
Feldspat	28,0 Gew.-T.	Fritte	207,3 Gew.-T.
Soda, kalziniert .	26,5 „	Zettlitzer Kaolin	18,1 „
Magnesit . . .	8,4 „		
Zinkoxyd . . .	8,1 „		
Baryt, kohlensaur.	59,1 „		
Quarz	81,6 „		
Kalkspat . . .	20,0 „		
Zettlitzer Kaolin	13,0 „		

Infolge geringeren Gesamt-Alkaligehaltes, Einführung von Kalk und Erhöhung von Kieselsäure ist diese Glasur besser gegen Haarrisse gefeit, als die vorhergehende. In Glanz und Wirkung ist sie etwa gleich.

Dasselbe gilt für die nächste Glasur:

31/53.

$$\left.\begin{array}{l} 0{,}13\ K_2O \\ 0{,}15\ Na_2O \\ 0{,}25\ CaO \\ 0{,}47\ BaO \end{array}\right\}\ 0{,}17\ Al_2O_3\ .\ 2{,}0\ SiO_2$$

Versatz:

Fritte:		Zur Mühle:	
Feldspat . . .	55,9 Gew.-T.	Fritte	229,3 Gew.-T.
Pottasche, wasserfr.	4,1 „	Zettlitzer Kaolin	18,1 „
Soda, kalziniert	15,9 „		
Baryt, kohlensaur.	92,6 „		
Quarz	75,6 „		
Kalkspat . . .	25,0 „		

Da die Kieselsäure hier noch weiter erhöht ist, ist die Widerstandsfähigkeit gegen chemische Zersetzung und gegen Risse noch gesteigert. Da ferner das immerhin teure Zinkoxyd hier ausgemerzt ist, ist die Glasur den Bedürfnissen der Praxis noch besser angepaßt.

31/54.

$$\left.\begin{array}{l} 0{,}12\ K_2O \\ 0{,}12\ Na_2O \\ 0{,}25\ CaO \\ 0{,}04\ MgO \\ 0{,}03\ ZnO \\ 0{,}44\ BaO \end{array}\right\}\ 0{,}17\ Al_2O_3\ .\ 2{,}0\ SiO_2$$

Versatz:

Fritte:		Zur Mühle:	
Feldspat	55,9 Gew.-T.	Fritte	226,1 Gew.-T.
Pottasche, wasserfr.	2,8 „	Zettlitzer Kaolin	18,1 „
Soda, kalziniert .	12,7 „		
Magnesit . . .	3,4 „		
Zinkoxyd . . .	2,4 „		
Baryt, kohlensaur.	86,7 „		
Quarzsand . .	75,6 „		
Kalkspat . .	25,0 „		

Es ist dies mit die schönste und in der Wirkung am meisten versprechende Glasur.

Eine überraschende Wendung nahmen die Arbeiten, als versucht wurde, die Soda und Pottasche ganz auszuschalten. Als grundlegender Versuch wurden hierbei die Alkalien zunächst überhaupt, also auch in Form von Feldspat, weggelassen, um das Verhalten der alkalifreien Silikate zu studieren. Stets war ich der Ansicht, daß nur Bleigläser alkalifrei hergestellt werden könnten. Bei genügender Erniedrigung von Tonerde und Kieselsäure aber erhielten wir alkali-, blei- und borsäurefreie Glasuren, die, allerdings in der Muffel gebrannt, also vorläufig als Ausnahme von den übrigen Proben, tadellos zur Wirkung kamen. Die hier vorgezeigte Glasur 338c hat folgende Zusammensetzung:

338c

$$\left.\begin{array}{l} 0{,}2\ ZnO \\ 0{,}1\ MgO \\ 0{,}7\ BaO \end{array}\right\}\ 0{,}1\ Al_2O_3\ .\ 1{,}4\ SiO_2$$

Versatz:

Fritte:		Zur Mühle:	
Magnesit . . .	8,4 Gew.-T.	Fritte	210,5 Gew.-T.
Zinkoxyd . . .	16,2 „	Zettlitzer Kaolin	13,0 „
Baryt, kohlensaur.	137,9 „		
Quarz	72,0 „		
Zettlitzer Kaolin	13,0 „		

Im Rundofen der Industrie erwies sich ihr Verhalten zunächst noch als etwas unsicher. Doch sind, schon um des theoretischen Interesses willen, weitere Versuche im Gange, solche alkalifreien Zink-Barytgläser herzustellen. Zum mindesten wird es jedenfalls gelingen, wenigstens Soda und Pottasche zu vermeiden.

Natürlich interessierte auch die Frage, wie die blei- und borsäurefreien Glasuren sich gegen Unterglasurfarben verhalten. Dieselben kommen besonders feurig heraus. Die hier stehende Probe trägt gangbare Unterglasurfarben von Bidtel und ist ebenfalls im Steingut-Rundofen bei Segerkegel 4a gebrannt.

B. Mattglasuren.

Wie vorhin erwähnt, eignen sich die bor- und bleifreien Glasuren bei höherem Gehalt an Kalk, Magnesit und Zinkoxyd (auf Kosten von Baryt oder Alkali) ganz besonders zur Herstellung von transparenten Mattglasuren, Gasuren, die ohne Trübung und Deckung die Unterglasurfarben mit besonderem Feuer zur Wirkung bringen. Wie ich in der letzten Sitzung schon erwähnte, erhält man mit diesen transparenten Mattglasuren — damals stellten wir sie noch bleihaltig her — Wirkungen von ganz eigenartiger Schönheit. Von künstlerischer Seite wurde mir wiederholt betont, daß eine derartige Technik volle Aussicht auf Erfolg habe. Die hier vorgezeigten Mattglasuren, die beide im Industrieofen mit überschlagender Flamme gebrannt sind, sind folgende:

31/36.

$$\left.\begin{array}{l} 0{,}10\ K_2O \\ 0{,}20\ CaO \\ 0{,}10\ MgO \\ 0{,}10\ ZnO \\ 0{,}50\ BaO \end{array}\right\}\ 0{,}17\ Al_2O_3\ .\ 1{,}6\ SiO_2$$

Versatz:

Fritte:		Zur Mühle:	
Feldspat . . .	55,9 Gew.-T.	Fritte	207,3 Gew.-T.
Magnesit . . .	8,4 „	Zettlitzer Kaolin	18,1 „
Zinkoxyd . . .	8,1 „		
Baryt, kohlensaur.	98,5 „		
Quarz	51,6 „		
Kalkspat . . .	20,0 „		

338a.

$$\left.\begin{array}{l} 0{,}20\ ZnO \\ 0{,}30\ MgO \\ 0{,}50\ BaO \end{array}\right\}\ 0{,}1\ Al_2O_3\ .\ 1{,}4\ SiO_2$$

Versatz:

Fritte:		Zur Mühle:	
Magnesit . . .	25,2 Gew.-T.	Fritte	187,9 Gew.-T.
Zinkoxyd . . .	16,2 „	Zettlitzer Kaolin	13,0 „
Baryt, kohlensaur.	98,5 „		
Quarzsand . .	72,0 „		
Zettlitzer Kaolin	13,0 „		

Bei dieser letzteren Glasur ist es besonders wieder interessant, daß die Alkalien vollständig fehlen. Beim Vergleich mit der blanken alkalifreien Zink-Baryt-Glasur 338c. erkennt man also wieder die außerordentlich verglasende Wirkung des Zink-Barytsilikates, die hier dann durch Erhöhung des Magnesits wieder gedämpft wird.

M. H.! Ich habe Ihnen im wesentlichen von unseren zum Teil recht schwierigen und langwierigen Arbeiten diejenigen Ergebnisse einfach vorgeführt, die mir Erfolg versprechend scheinen. Folgerungen wage ich daraus noch nicht zu ziehen. Insbesondere scheint es mir noch zweifelhaft, ob es gelingt, allgemein für die Bedürfnisse der gesamten Praxis und für alle notwendigen Temperaturen des Steingutglattbrandes solche blei- und borsäurefreien Glasuren zu gewinnen. Es müssen hierzu erst noch mehr Erfahrungen aus dem Betrieb vorliegen. Bevor ich aber schließe, möchte ich mit besonderer Dankbarkeit zweier Absolventen unserer Schule gedenken, die in den vergangenen Monaten in zum Teil recht selbständiger Weise bei den vorliegenden Versuchen mitgearbeitet haben. Es sind dies: Hermann Höppli aus Wiesbaden und Fräulein Fritz aus Hornberg. Ihnen sei auch an dieser Stelle Dank gesagt. Für Mitteilungen aus der Industrie über eigene Versuche wäre ich auch fernerhin recht dankbar, denn nur in der Zusammenarbeit liegt die Möglichkeit des Erfolges.

Über den Einfluss von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern.

Dr.-Ing. Felix Singer, Selb.

(Fortsetzung von S. 196.)

Während alle bisherigen Arbeiten auf Gläser und Glasuren Bezug hatten, deren RO annähernd zur Hälfte, bzw. zum überwiegenden Teil aus Kalk bestand, und nachgewiesen wurde, daß die Tonerde gerade in diesen Schmelzen mit geringem Alkali- und hohem Kalkgehalt von besonderem Wert ist, zeigt der Bericht der nächsten Arbeit die günstige Wirkung der Tonerde auf die Schmelzbarkeit von kalkfreien Wasserglasglasuren. Auch diese Arbeit Berges im Sprechsaal 1916, Nr. 1, S. 3 gibt an der betreffenden, hier interessierenden Stelle ihrem Zweck entsprechend keine tonerdefreie Vergleichsschmelze an, der Vergleich der ausgeführten Glasuren läßt aber immerhin — trotz der verschiedenen Kieselsäuregehalte — die günstige Wirkung der Tonerde auf die Schmelzbarkeit erkennen:

„Eine Erhöhung des Wasserglasgehaltes im Versatz unter Benutzung von Zettlitzer Kaolin zum Mühlenversatz führte zu einer Glasur mit der Segerformel:

$$3{,}9\ SiO_2 \,.\, 0{,}25\ Al_2O_3 \,.\, Na_2O.$$

Auch diese Glasur brannte unter denselben Bedingungen vollkommen klar und glänzend auf. Dagegen bewirkte eine Herabsetzung des Tonerdegehaltes und eine gleichzeitige Verminderung des Kieselsäuregehaltes geringe, aber deutlich bemerkbare Entglasungserscheinungen, welche besonders an den Glasurrändern hervortraten, so daß eine der Segerformel:

$$3{,}6\ SiO_2 \,.\, 0{,}1\ Al_2O_3 \,.\, Na_2O$$

entsprechende Zusammensetzung schon nicht mehr als einwandfrei gelten konnte.“

Besondere Beachtung verdient hier im Zusammenhang mit den obigen Ausführungen die Arbeit Koerners über „Bleihaltige im Sinne des Gesetzes ungiftige Glasuren“ (Sprechsaal 1906, S. 2). Koerner untersucht eine große Anzahl von tonerdefreien und tonerdehaltigen Bleiglasuren auf ihre Bleiabgabe bei halbstündigem Kochen mit vierprozentiger Essigsäure im Sinne des Gesetzes vom 25. Juni 1887. Er beobachtet und vergleicht bei diesen Untersuchungen auch die Schmelzbarkeit der verschiedenen Gläser. Seinen Ausführungen werden hier einige Stellen entnommen, die auf die obigen Darlegungen Bezug haben:

„Es schien nun interessant, zu untersuchen, welcher Art die Veränderungen eben beschriebener Gläser sein würden bei Einführung von Tonsubstanz. Man durfte erwarten, daß tiefgreifende Wirkungen hervorgerufen würden und zwar schon wegen des pyrometrischen Verhaltens der Tonsubstanz, dann auch wegen des chemischen Verhaltens der Tonerde, die sowohl als Base, als auch als Säure aufzutreten vermag.“

„Obengenannte Versätze erhielten einen Zusatz von 0,1 Mol. Tonsubstanz, entsprechend 26 g einer Zettlitzer Erde, deren rationelle Analyse 99 i. H. Tonsubstanz ergeben hatte, und wurden, wie früher beschrieben, geschmolzen.“

Die molekulare Zusammensetzung entsprach folgenden Typen:

$$RO \,.\, 0{,}1\ Al_2O_3 \,.\, 1{,}2\ SiO_2$$
$$RO \,.\, 0{,}1\ Al_2O_3 \,.\, 1{,}7\ SiO_2$$
$$RO \,.\, 0{,}1\ Al_2O_3 \,.\, 2{,}2\ SiO_2$$

(wobei RO folgende Zusammensetzung erhielt:

$$PbO,\ \left\{\begin{matrix}0{,}5\ Na_2O\\0{,}5\ PbO\end{matrix}\right\} - \left\{\begin{matrix}0{,}5\ CaO\\0{,}5\ PbO\end{matrix}\right\} - \left\{\begin{matrix}0{,}5\ BaO\\0{,}5\ PbO\end{matrix}\right\} - \left\{\begin{matrix}0{,}5\ MgO\\0{,}5\ PbO\end{matrix}\right\})$$

„Die Versätze schmolzen leicht zu klaren Gläsern; leicht getrübt waren wieder die Kalk- und Magnesiagemische. Das Verhalten der Schmelzen zu vierprozentiger Essigsäure ist jedoch ein von demjenigen der zuerst untersuchten völlig abweichendes: Die reinen Bleigläser, die sich ohne Tonerde als sehr leicht angreifbar durch die Säure erwiesen hatten, waren nach Einführung der Tonsubstanz widerstandsfähiger geworden; selbst das Glas des einfachsten Typus gab nur wenig Blei ab. Ähnlich verhielten sich die Alkalifritten, die nun auch gegen Wasser indifferenter geworden waren, nachdem vorher Fritte 4

$$\left(\left.\begin{matrix}0{,}5\ Na_2O\\0{,}5\ PbO\end{matrix}\right\} SiO_2\right)\ \text{ca 4 v. H., Fritte 5}\ \left(\left.\begin{matrix}0{,}5\ Na_2O\\0{,}5\ PbO\end{matrix}\right\} 1{,}5\ SiO_2\right)$$

$$\text{ca 1,5–2,0 v. H. und Fritte 6}\ \left(\left.\begin{matrix}0{,}5\ Na_2O\\0{,}5\ PbO\end{matrix}\right\} 2{,}0\ SiO_2\right)$$

etwa 1 v. H. an Wasser abgegeben hatten. Von den Kalk- und Magnesiaversätzen gaben mit Tonsubstanz geschmolzen nur die kieselsäureärmsten eine minimale Bleireaktion, während die Magnesiagläser für die Säure als unangreifbar bezeichnet werden können. Erwähnt sei noch, daß bei den Kalk- und Magnesiafritten nach Einführung der Tonsubstanz eine größere Schmelzbarkeit zu konstatieren war, eine Bestätigung für die wiederholt aufgestellte Behauptung, daß nämlich die Tonerde in geringen Mengen und unter gewissen Umständen verflüssigend wirke. Sehr deutlich kam dies zum Ausdruck bei Glas 30

$$\left(\left.\begin{matrix}0{,}5\ MgO\\0{,}5\ PbO\end{matrix}\right\} 0{,}1\ Al_2O_3 \,.\, 2{,}2\ SiO_2\right),$$

das eine homogene Schmelze bildete, während Glas 15

$$\left(\left.\begin{matrix}0{,}5\ MgO\\0{,}5\ PbO\end{matrix}\right\} 2{,}0\ SiO_2\right)$$

eine undefinierbare, zähflüssige Masse ergeben hatte.“

„Nach diesen Resultaten spielt die aktive Tonerde, wie sie jedenfalls in der Tonsubstanz enthalten ist und als solche eingeführt wird, bei den Glasuren überhaupt und besonders bei Bleiglasuren eine sehr wichtige Rolle, die wohl hauptsächlich auf ihrer Fähigkeit, sowohl als Base wie als Säure aufzutreten, beruht. Für uns ist besonders zu bemerken, daß sie eine innigere Bindung des Bleis in die Wege leitet. Worauf speziell diese innigere Bindung beruht, kann ohne weiteres nicht erklärt werden, da offenbar verschiedene Faktoren mitwirken und einwandfreie Untersuchungen darüber fehlen. Man darf aber annehmen, daß die Bildung von Polysilikaten, vielleicht mit feldspatähnlichem Charakter, dabei in Frage kommt und begünstigt wird; doch läßt sich auch diese Annahme nicht beweisen, da die Gläser einem schrittweisen Abbau, der allein Aufschluß geben könnte, zu großen Widerstand entgegensetzen und auch ihr Molekulargewicht bei höherer Temperatur nicht zu bestimmen gestatten.“

„Tonerdehaltige Bleigläser bedürfen keiner so hohen Säuerungsstufe, da das Aluminiumoxyd, wie gezeigt wurde, schon in geringer Menge zugesetzt, die Unlöslichkeit bezw. die Bindung des Bleis begünstigt.“

„Eine wichtige Rolle spielt bei Bleiglasuren die Tonerde; infolgedessen ist ein Zusatz davon zu bleihaltigen Versätzen ganz besonders zu empfehlen. Es wurde nämlich gezeigt, daß schon ein geringer Gehalt an dieser Substanz die Bindung des Bleis in hohem Maße begünstigt, ohne den Schmelzpunkt merklich zu verändern; die Gläser gewinnen dadurch an Widerstandsfähigkeit gegenüber chemischen Einflüssen, und auch sonst bietet die Tonerde die Möglichkeit, die Säuerungsstufe eines Glases bequem zu ändern, ohne den Prozentgehalt an Kieselsäure in weitgehendem Maße verschieben zu müssen.“

Mit dieser Arbeit Koerners wurde eine neue Frage der Glasbeurteilung berührt, die der Angreifbarkeit durch chemische Reagentien, und auch hier beobachtet, daß die Einführung von Tonerde eine Verbesserung der Widerstandsfähigkeit der Schmelzen herbeiführt. Es interessiert daher, dieser Frage weiter nachzugehen.

Die oben beschriebenen Versuche bezogen sich auf die Schmelzbarkeit der untersuchten Gläser und ihre Entglasungserscheinungen; daneben wurde der wirtschaftlichen Seite der berührten Frage Interesse gewidmet. Zugleich wurden zahlreiche fremde Beobachtungen wiedergegeben, die verschiedene Eigenschaftsveränderungen von Gläsern durch die Einführung von Tonerde besprachen. Alle die Beobachtungen der Glaseigenschaften als „gut“ oder „schlecht“ gingen von

mehr oder weniger einseitigen Ansichten aus. Das kann auch nicht anders sein, denn die Herstellung so vieler Spezialgläser zeigt unverkennbar, daß Gläser, die für besondere Zwecke hervorragend gut geeignet sind, anderen Ansprüchen nicht oder nicht gut zu dienen vermögen. Da es sich auch hier nicht um absolute, für alle Gläser ohne weiteres gültige Untersuchungen handeln kann, vielmehr jeweils nur Vergleiche ausgeführt werden, dient jede neue Methode der Aufklärung der angeschnittenen Frage, auch wenn sie wieder nur auf ein Teilgebiet zutrifft.

Eine systematische Zusammenstellung der dieses Gebiet betreffenden Fragen erfolgte ebenfalls von Koerner, dessen Arbeit „Die Beurteilung der Alkali-Kalk-Gläser nach der Tscheuschner'schen Formel“ (Sprechsaal 1915, Nr. 38—42) folgende für uns charakteristische Abschnitte entnommen werden:

„Der Begriff „gut“ ist sehr dehnbar, namentlich bei Gläsern, und lange Zeit war es nicht möglich, ihn genauer abzugrenzen. Den ersten Schritt hierzu machte wohl R. Weber mit der von ihm zur Prüfung der Gläser auf Widerstandsfähigkeit vorgeschlagenen Salzsäureprobe, wonach die gut mit Wasser und Alkohol gereinigten Stücke unter einer Glasglocke 18—24 Stunden den Dämpfen von rauchender Salzsäure ausgesetzt werden, worauf man sie 12 Stunden auch unter Luftabschluß über gebranntem Kalk trocknet und dann feststellt, inwieweit die Oberfläche des Glases angegriffen erscheint, d. h. einen mehr oder weniger starken Beschlag zeigt. Es liegt nun auf der Hand, daß mit dieser Methode ein einwandfreier Maßstab für die Beurteilung der Güte eines Glases nicht gegeben ist, da das subjektive Moment des Beobachters nicht ausgeschaltet bleibt. Diesen Fehler wußte F. Mylius auszumerzen durch ein Färbe- bezw. maßanalytisches Verfahren, das sogen. Eosinverfahren, wonach die hydrolytische Zersetzung des Glases an dem gelösten Alkali mit Jodeosin als Indikator gemessen wird. Es gelang Mylius im Verein mit F. Foerster, das Prüfungsverfahren soweit auszugestalten, daß er darauf bereits im Jahre 1903 (Ber. V. Intern. Kongr. f. angew. Chem. Bd. I. S. 678; Sprechsaal 1903, Nr. 24 u. 25) eine Klassifikation der Gläser zu chemischem Gebrauch begründen konnte, die dann 1913 (Silikat-Zeitschrift 1 (1913) H. 1—3) durch Berücksichtigung der Verwitterungsalkalität neben der Lösungsalkalität ergänzt wurde.“

. . . „Jedenfalls hat der vorstehende Vergleich der Ergebnisse von Mylius und Foerster mit den durch Rechnung gewonnenen die Richtigkeit der Mylius'schen Betrachtungsweise und Klassifikation wenigstens in Bezug auf „resistente Gläser“ glänzend bestätigt, wie denn auch umgekehrt durch die Prüfungs-Ergebnisse der genannten Forscher die Gültigkeit und der Wert der erweiterten Tscheuschner'schen Formel für die Beurteilung der Alkali-Kalk-Gläser dargetan werden.“

„Die obigen Betrachtungen haben, kurz zusammengefaßt, gezeigt, daß der erweiterten Tscheuschner'schen Formel bei der Beurteilung von Alkali-Kalk-Gläsern eine weitgehende Gültigkeit zukommt.“ . . . „Es konnte, ebenfalls wegen Fehlens von Material, nicht festgestellt werden, inwieweit die Tscheuschner'sche Formel bei anderem RO als Kalk, besonders bei größerem Bleigehalt, dann bei viel Tonerde, sowie bei Vorhandensein von Borsäure und dergl. gültig ist, bezw. wie eine Einreihung von Gläsern mit diesen Bestandteilen in das Diagramm zu ermöglichen wäre, um danach die Güte der Gläser annähernd zu beurteilen. Derartige Untersuchungen bleiben noch der Zukunft vorbehalten; Anregung dazu zu geben, war mit der Zweck dieses Beitrags.“ (Schluß folgt.)

Porzellan als Kriegsmaterial.

Seit einer Reihe von Jahren ist das Porzellan in der großen Mannigfaltigkeit seiner Erzeugnisse einer der wichtigsten Handelsgegenstände der Leipziger Messe. Die Porzellane, die dort nach Mustern verkauft werden, sind der großen Masse als Gegenstände des täglichen Gebrauchs bekannt und dürften für weiteste Kreise ein Sinnbild friedlichster Beschäftigung sein. In der Tat wird die Porzellanindustrie ganz allgemein als „Friedensindustrie“ betrachtet, und es bedarf stets eingehender Widerlegung, um dieses Vorurteil zu zerstreuen.

Die Geschirre für den täglichen Gebrauch, zu denen nach dem Stand der heutigen Technik das Porzellan hauptsächlich verwendet wird, erscheinen ebenso wie die Zierporzellane durchaus entbehrlich. Es ist daher kein Wunder, wenn die Porzellanindustrie hauptsächlich als eine „Friedens“industrie von weiten Kreisen betrachtet wird. Es ist dies ein großer Irrtum, denn gerade das Porzellan ist hervorragend geeignet für eine ganze Reihe technischer Zwecke und es ist nicht zu verwundern, wenn besonders jetzt in der Kriegszeit, wo alle zur Verfügung stehenden Stoffe vom Techniker ausgenützt werden müssen, auch das Porzellan in großem Umfange der Kriegsindustrie dienstbar gemacht wird.

Schon seit Jahren hat sich in Deutschland die Porzellanindustrie mit der Herstellung von Isolierungskörpern, besonders für die Elektrotechnik beschäftigt. Die Isolatoren für Hoch- und Niederspannung haben sich aus Porzellan am besten bewährt und eine außerordentlich blühende Industrie ist mit ihrer Herstellung beschäftigt. Isolatoren jeder Art sind in der Maschinenindustrie, in der Eisenindustrie, in der chemischen Industrie von großer Bedeutung und unzählige Gegenstände werden hier in Porzellan hergestellt, die für Kriegszwecke sehr wichtig, ja sogar unentbehrlich sind. Die wichtigsten Einrichtungen der technischen Kriegsführung, die Funkentelegraphie und das ganze Fernsprechwesen sind ohne die Porzellanisolatoren undenkbar. Eine Reihe von Gegenständen wird für das Flugwesen und für den Bau von Unterseebooten aus der Porzellanindustrie entnommen.

War schon vor dem Kriege die Porzellanindustrie in der erwähnten Richtung von Bedeutung, so hat sie während des Krieges eine ganze Reihe neuer wichtiger Erzeugnisse zur Herstellung aufgenommen, so vor allem Gegenstände für die Munitionsherstellung, und dann vor allem auch die Sanitätsgeschirre für Lazarette und Krankenhäuser. Daß auch der Bedarf des Heeres mit seinen unzähligen Speiseanstalten, Kasernen und Offizierskasinos an Porzellan außerordentlich groß ist, soll hier nur nebenbei erwähnt sein.

In großem Umfange braucht vor allem auch die chemische Industrie, auf der sich nicht allein die Landwirtschaft, sondern auch die Technik unserer übrigen Kriegsindustrie aufbaut, die Porzellangefäße. Die Anforderungen an die technische Verwendbarkeit der Porzellane für chemische Industrie sind sogar ganz außerordentlich groß; ein anderer Stoff dürfte hier nicht so leicht in Betracht kommen.

Alles in allem hat die Porzellanindustrie ein überaus weites Feld der Betätigung im kriegswirtschaftlichen Sinn, und die Aufrechterhaltung der Industrie ist daher für unsere gesamte Kriegswirtschaft von hervorragender Bedeutung.

Nicht unerwähnt möge bleiben, daß auch ein Abfallerzeugnis der Porzellanindustrie, die Kapseln, für die Kriegswirtschaft unentbehrlich ist, da es einen wichtigen Rohstoff für die feuerfeste Industrie darstellt, die aus der Schamotte die feuerfesten Steine für die Berg- und Hüttenindustrie, sowie Glasindustrie, Gaswerke usw. herstellt.

Die Porzellanindustrie hat gerade gegenwärtig einen äußerst schweren Kampf durchzukämpfen in der Erlangung der ihr nötigen Rohstoffe, besonders der Kohle und verdankt die Schwierigkeit dieser Beschaffung vor allem der weitverbreiteten Anschauung, daß sie durchaus eine „Friedensindustrie“ sei.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittlung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Erteilungen.

57b. 16. 299 925. Verfahren zum Herstellen von Emailbildern auf metallenen Schmuckgegenständen. Ferdinand Hammer, Pforzheim, Friedenstr. 59. 8. 11. 14. H. 67 589.

75c. 7. 299 368. Verfahren zur Herstellung von Matt- und Glanzmetallschrift und Verzierungen auf Emailgrund. Ätz- und Emaillierwerke C. Robert Dold, Offenburg, Bad. 21. 3. 16. A. 27 929.

80a. 48. 300 223. Verfahren und Vorrichtung von zum Aufbau leicht demontabler, einem inneren Druck ausgesetzter Flüssigkeitsbehälter dienenden Ringen aus Beton, Steinzeug, Glas usw. Borsari & Cie., Zollikon, Zürich, Schweiz. 24. 1. 14. B. 75 647.

80b. 23. 299 493. Verfahren der Herstellung einer bleifreien Glanzschicht auf keramischen Gegenständen mittels einer Begußmasse aus Ton. Carl Nuißl, Wiesloch, Bad. 20. 1. 14. N. 14 991.

80b. 23. 299 589. Verfahren zur Sicherung glasierter Tonwaren gegen Glasurrißbildung; Zus. z. Pat. 297 719. Dr.-Ing. Hermann Harkort, Driesen, Ostbahn. 5. 2. 14. H. 66817.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 51. Blindwerden von borsäurefreien Steingutglasuren. Die von mir neuerdings eingeführte borsäurefreie Steingutglasur zeigt den Fehler, daß sie auf einzelnen Stücken blind aus dem Ofen kommt, während sie sonst einen guten Spiegel hat. Wie ist dieser Fehler zu erklären und zu beseitigen?

Zu Frage 48. Mahlvorrichtung für Ton Zweite Antwort. Wenn der Kapselton auf Kugelmühlen oder auf Kollergängen vermahlen werden soll, so muß er vollkommen getrocknet sein. Zur Vermahlung von noch grubenfeuchtem oder auch getrocknetem Ton baut die Maschinenfabrik vorm. Georg Dorst Akt.-Ges. in Oberlind S. M. eine Tonzerreißmaschine (Tonwolf), die den Ton auf Grieß- bis Haselnußgröße zerkleinert. Diese Korngröße dürfte im allgemeinen auch für ein gutes Durchsumpfen des Tones genügen.

Dritte Antwort. Zum Zerkleinern, Pulvern und Absieben von lufttrockenem Ton sind für kleineren Betrieb Kugelfallmühlen und für größere Kollergänge mit Dampfkraft oder elektrischem Antrieb die geeignetsten Maschinen. Beide Maschinenarten werden auch für Handbetrieb gebaut. Die gebräuchlichsten Kugelmühlen-Größen sind:

lichter Zylinderdurchmesser in mm	400	500	720	950	1000	1200
Umdrehungen in der Minute	45	38	35	30	25	20
Kraftverbrauch in Hundertteilen	¼	½	1¼	2½—3	5—6	12—15

Die Bedienung der Kugelmühlen muß derart erfolgen, daß sie während des Betriebes stets und gleichmäßig mit Mahlgut beschickt sind, weil sich andernfalls die Kugeln vorzeitig abnützen. Bei entsprechender Zusammensetzung des Gusses der Kugeln kann ein Satz Kugeln beim Rohton-Vermahlen 10 Jahre ausdauern, bevor er ergänzt zu werden braucht.

Kollergänge:

Läuferdurchmesser in mm	650	800	1000	1200	1500
Läuferbreite in mm	160	200	250	320	375
Umdrehungen in der Minute	25	20	15	12	10
Kraftbedarf in Pferdekräften	1	2	3	5	8
Leistung in der Stunde kg	100	250	500	1000	1500

Sie sind in Bezug auf Behandlung weniger empfindlich. Läufer sowohl wie Mahlbahn müssen, gleichviel ob aus Stein- oder Hartguß bestehend, nach längerer Benutzung abgedreht und zuletzt erneuert werden, da sie sich naturgemäß auch verschleißen.

Ist der Betrieb nicht gar zu klein, so ist der Kollergang zu bevorzugen als am vorteilhaftesten arbeitend. Misch- und Knetmaschine sowie Tonschneider wären außerdem aufzustellen.

Zu Frage 49. Beseitigung der Mängel von Druckseidenpapier. Bis jetzt sind Erfahrungen über eine zweckdienliche Beseitigung der Mängel der neuen Druckseidenpapiere noch nicht bekanntgegeben. Jede Fabrik hilft sich mit den während des Krieges geschaffenen Ersatzstoffen so gut wie es eben gehen will und macht natürlich keine Mitteilungen darüber, wie es ihr gelungen ist, Schwierigkeiten zu überwinden. Wenn Ihnen die Lieferanten der Druckseidenpapiere keine Winke geben können, wie man mit dem Papier arbeiten muß, so wird Ihnen wohl nichts weiter übrig bleiben, als selbst Versuche in dieser Richtung anzustellen. Wenn das Pudern wegen der auf der Druckfarbe klebenden Fasern keine guten Ergebnisse liefert, dann ist zu empfehlen, die Druckplatten so tief zu stechen, daß sie so viel Farbe aufnehmen, daß ein Nachpudern nicht mehr nötig ist.

Zu Frage 50. Kochgeschirrglasur mit feinmaschigen Haarrissen. Es ist ganz ausgeschlossen, daß man Ihnen ohne weiteres angeben könnte, wie die angegebene Glasur zu ändern ist, damit sie auf einem Scherben, dessen Zusammensetzung man nicht kennt, feinmaschig haarrissig wird. Um diese Aufgabe zu lösen, müßte man planmäßige Versuche anstellen, und es ist noch gar nicht sicher, ob sich überhaupt eine Rohglasur für Segerkegel 2 finden läßt, die diese Aufgabe erfüllt. Vielleicht müßte man eine gefrittete Glasur wählen. Am besten ist es daher, Sie beauftragen ein Fachlaboratorium, Ihnen eine entsprechende Glasur ausfindig zu machen. Das Chemische Laboratorium für Tonindustrie, Professor Dr. H. Seger & E. Cramer G. m. b. H., Berlin NW 21, führt derartige Abeiten sachgemäß aus. — Die beim Kochen auftretenden, den Scherben zerreißenden Glasurrisse lassen darauf schließen, daß die Glasur nicht zum Scherben paßt. Es sind dann Spannungen zwischen Glasur und Scherben vorhanden, die sich in den beim Kochen entstehenden Rissen auslösen. Sie können dann den Fehler vielleicht auch beseitigen, ohne eine haarrissige Glasur in den Kauf nehmen zu müssen. Versuchen Sie einmal die folgende Glasur:

560 Glätte
280 Bariumkarbonat
320 Kalkspat
1620 Feldspat
210 Meißner Ton.

Wenn diese Glasur haarrissig werden sollte, dann setzen Sie ihr so lange wachsende Mengen Ihrer bisherigen Glasur zu, bis die Haarrisse eben verschwinden. Mit der so gefundenen Glasurmischung werden Sie voraussichtlich arbeiten können, ohne daß das Kochgeschirr springt.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Der Keramiker Professor Karl Moest wurde zum Direktor der k. k. Fachschule für Tonindustrie in Znaim ernannt.

Dem Porzellanfabrikanten Emil von Fischer in Budapest wurde das Offizierskreuz des Franz Joseph Ordens verliehen.

Sein 25jähriges Jubiläum beging Hermann Prell in der Porzellanfabrik Jacob Zeidler & Co. in Selb-Plößberg.

Das dänische Kunstindustriemuseum hat das Bernh. Hirschsprungsche Legat in diesem Jahre dem Bildhauer Hansen-Jacobsen für seine Betätigung als Keramiker zugesprochen.

Ausnahmetarif für Steingut. Der Ausnahmetarif S 7b für Steingut tritt mit dem 15. Oktober 1917 außer Kraft.

Ausnahmetarif für Schmirgelschleifsteine. Im Norddeutsch-Schweizerischen Güterverkehr wird am 4. Oktober 1917 der Ausnahmetarif 44, Serie II bezw. Abt. II für Schmirgelschleifsteine, verpackte, in der Richtung aus Deutschland aufgehoben.

Ausnahmetarif für Messerputzsteine. Im Staats- und Privatbahn-Güterverkehr, Heft C 2, tritt mit dem 1. Oktober 1917 der Ausnahmetarif 5 y für Messerputzsteine (von Schlochau) außer Kraft.

Einfuhr von Feintonwaren in Ägypten. Die Einfuhr von Steingut und Porzellan erreichte im Jahre 1916 einen Wert von 78 000 Lstrl. gegenüber 22 000 Lstrl. in 1915.

Deutsche Ton- und Steinzeugwerke Akt.-Ges. in Charlottenburg. Das Geschäft in der chemischen Abteilung hat sich günstig weiter entwickelt und zu einer beträchtlichen Umsatzsteigerung geführt, die einen erwünschten Ausgleich gegen das ziemlich stilliegende Geschäft in der Kanalisationsabteilung bietet. Die in den Kriegsjahren allgemein zurückgehaltenen Aufträge der Stadtverwaltungen für Tonrohre dürften nach Friedensschluß zu einem starken Ersatzbedarf führen und diesem Geschäftszweig eine Belebung sichern.

Stellawerk Akt.-Ges., vorm. Wilisch & Co. in Homberg (Niederrhein), Fabrik feuerfester Erzeugnisse. Der Abschluß für 1916 ergibt bei 328 551 M Abschreibungen einschließlich 1648 M Vortrag einen Reingewinn von 699 766 M; dieser soll wie folgt verwandt werden: Sonderrücklage 175 000 M, Erneuerungsbestand 250 000 M, Rücklage zur Wiedereinstellung der Betriebe auf Friedensarbeit 168 617 M, Vergütung an den Aufsichtsrat 4500 M. 10 v. H. (0) Dividende gleich 100 000 M und Vortrag 1648 M. (Im Vorjahre wurden von dem Rohgewinn von 260 464 M 58 358 M für Rückstellung auf Außenstände in feindlichen Ländern und 202 106 M für Abschreibungen verwandt. Der Gewinnvortrag des Jahres 1914 von 1648 M blieb bestehen.) Hierzu führt der Geschäftsbericht aus, daß das Jahr 1916 eine sehr rege Nachfrage nach den Erzeugnissen des gesellschaftlichen Industriezweiges brachte, der indes nur in dem Maße der vorhandenen und noch erhältlichen Arbeitskräfte genügt werden konnte. Auch die Herbeischaffung der nötigen Rohstoffe machte erhebliche Schwierigkeiten. Dazu trat die Verkehrsstockung und der Kohlenmangel. Die Selbstkosten erfuhren dadurch eine beständige Steigerung. Aber auch die Verkaufspreise konnten erhöht werden. In der Hauptversammlung, in der zwei Aktionäre das ganze Aktienkapital vertraten, wurde der Abschluß einstimmig genehmigt und die Dividende von 10 v. H. sofort zahlbar gestellt. Von den drei der Reihe nach ausscheidenden Aufsichtsratsmitgliedern wurde ein Mitglied wiedergewählt, während die beiden andern auf eine Wiederwahl verzichteten; neugewählt wurden in den Aufsichtsrat Dr.-Ing. Schrödter, (Düsseldorf), Bankdirektor Bürhaus von der Deutschen Bank, Zweigstelle Düsseldorf, und Kommerzienrat Trinkaus, (Düsseldorf).

O. Titel's Kunsttöpferei Akt.-Ges. in Liqu. in Charlottenburg. Wie berichtet wird, beabsichtigt die Verwaltung im September d. J. eine weitere Liquidationsrate von 20 bis 25 M auf die Aktie von 1000 M Nennwert auszuzahlen. Bisher wurden 120 M auf die Aktie gleich 12 v. H. auf das Aktienkapital von 1 Mill. M zurückbezahlt.

Handelsregister-Eintragungen.

Weiden. Akt.-Ges. Porzellanfabrik Weiden Gebrüder Bauscher. § 19 des Gesellschaftsvertrages — Vergütung an Aufsichtsratsmitglieder — ist geändert.

Saarbrücken. Fr. Pabst, Tonplattenfabrik. Der Sitz der Handelsgesellschaft ist nach Homburg (Pfalz) verlegt.

Cöln-Mülheim. Neu eingetragen wurde: Peter Christian Forsbach & Comp. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb feuerfester Erzeugnisse und der Betrieb sonstiger diesen Zweck fördernder Unternehmen, insbesondere die Fortsetzung des bisher unter der Firma Peter Christian Forsbach & Comp. in Cöln-Mülheim geführten Fabrikgeschäftes auf Grund des Pachtvertrages vom 29. Juni 1917. Stammkapital: 150 000 M. Geschäftsführer: Diplom-Ingenieur Michael Drees. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so erfolgt die Vertretung durch zwei Geschäftsführer in Gemeinschaft mit einem Prokuristen.

Konkurse. Nachlaß des verstorbenen Ofensetzmeisters Heinrich Güttler aus Schmiedeberg i. R. Schlußtermin: 3. September 1917, vormittags 11¼ Uhr, vor dem Königlichen Amtsgerichte in Schmiedeberg, Zimmer 14.

Therese verehel. Hörisch, geb. Gerathewohl, Inhaberin einer Ofensetzerei und Händlerin mit Öfen, zuletzt in Dresden, Wachsbleichstr. 41. Das Verfahren ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Max Fröhlich, Inhaber einer Hartglasfabrik, Glasbiegerei, Facettenschleiferei und Kunstglaserei in Radeberg i. Sa.

Glasmachermeister Paul Jurisch in Weißwasser O.-L.

Personalnachricht. Der Glasmeister Adolf Kleinschmidt konnte auf eine 50jährige Tätigkeit in den Glashütten von Noelle & von Campe in Brückfeld zurückblicken.

Rückgang der japanischen Glasindustrie. Die „Japan Chronicle" teilt mit, daß in letzter Zeit verschiedene Glasfabrikanten ihren Betrieb eingestellt haben, da infolge der sehr hohen Preissteigerung für Soda der Betrieb nicht mehr lohnend war. Die „Glass Manufacturer's Guild" in Osaka, deren Mitgliederzahl bereits von 360 auf 310 fiel, machte den Vorschlag, die Glaserzeugung um die Hälfte zu vermindern, um dadurch die Preise zu steigern. Verschiedene Fabrikanten erklärten sich bereits mit diesem Vorschlage einverstanden.

Die Glasindustrie in der Mandschurei. Nach einem Bericht im „Ostasiat. Lloyd“ bestehen gegenwärtig in der Mandschurei 9 Glasfabriken, die alle unter Leitung von Japanern arbeiten. Von diesen Fabriken befinden sich 2 in Charbin, 2 in Tschangtschun, 3 in Dalny, 1 in Mukden und 1 in Niutschwang. Bis jetzt wurden jährlich aus Japan über Dalny für ungefähr 300 000 Yen Glaswaren nach der Mandschurei eingeführt. Ein größerer Umsatz konnte aber noch nicht erzielt werden, denn die Bevölkerung fragt nur nach sehr billigen, minderwertigen Glaswaren, wie billige Lampen, Zylinder, Flaschen in runden und flachen Formen usw. Bald zeigte sich, daß es viel lohnender war, diese Glaswaren in der Mandschurei selbst herzustellen, so daß dann auch nach und nach mit der Errichtung von Fabriken begonnen wurde. Diese werfen aber noch keinen großen Gewinn ab, und verschiedene Unternehmungen werden nur mit sehr großen Opfern aufrecht erhalten. Man hofft aber, im Laufe der Zeit billige Erzeugnisse herstellen und zugleich die Bevölkerung zum Kauf von besseren Glaswaren bewegen zu können.

Die Glasindustrie in Tschifu. Wie der „China Advertiser“ berichtet, wird der größte Teil der in Tschifu gebrauchten Glaswaren aus Schanghai eingeführt und zum kleinen Teil auch aus Japan und Dalny. In den letzten Jahren sind in Tschifu verschiedene Versuche gemacht worden zur Gründung und Aufrechterhaltung von Glasfabriken, womit man aber wegen Mangel an geschulten Arbeitskräften und Kapital und infolge eines daher minderwertigen Erzeugnisses bis jetzt nicht gelang, eine bleibende Glasindustrie ins Leben zu rufen. Jetzt ist durch einen chinesischen Kaufmann wieder eine Fabrik gegründet zur Herstellung von Fensterglas. Diese Fabrik steht unter Leitung eines chinesischen Fachmanns. Über die Ergebnisse läßt sich noch nichts sagen. — Durch die „Chang-Yü-Kungssu“, welche inländische Weine herstellt, ist die Erzeugung von Weinflaschen aufgenommen. Dieser Betrieb scheint von Dauer zu sein. Bereits seit 1912 werden dort alle Flaschen für die durch die genannte Gesellschaft hergestellten Weine verfertigt. An der Spitze der Flaschenfabrik steht ein europäischer Fachmann.

Bayerische Kristallglasfabriken vorm. Steigerwald Akt.-Ges. in Ludwigsthal. Außerordentliche Hauptversammlung: 1. September 1917, vormittags 10 Uhr, im Büro der Gesellschaft in Regenhütte. Tagesordnung: 1) Beschlußfassung über die Weiterverpachtung und den Verkauf des Fabrikbetriebes in Regenhütte einschließlich sämtlicher im Besitze der Aktiengesellschaft befindlicher Warenbestände, Maschinen und Einrichtungsgegenstände, der Ökonomiebestände und Vorräte gegen bar. — 2) Liquidation der Gesellschaft. — 3) Verlegung des Sitzes der Gesellschaft von Ludwigsthal nach München. — 4) Abänderung des § 1 des Gesellschaftsvertrages dahin gehend, daß die Firma Bayerische Kristallglasfabriken vorm. Steigerwald Akt.-Ges. mit dem Sitze in Ludwigsthal nun die Firma führt: Bayerische Kristallglasfabriken Akt.-Ges. in Liquidation mit dem Sitze in München.

Handelsregister-Eintragungen.

Lemberg bei Pirmasens. Neu eingetragen wurde: Gebr. Schmitt, Glasfabrik. Inhaber: 1) Fabrikant Friedrich Schmitt, 2) Fabrikant Adolf Schmitt, 3) Rosalie Schmitt. Die Vertretung der Gesellschaft und Zeichnung der Firma durch Rosalie Schmitt ist ausgeschlossen; von den beiden anderen Gesellschaftern ist jeder einzelne vertretungs- und zeichnungsberechtigt.

Wien. Glas-Fabriken und Raffinerien Josef Inwald Akt.-Ges. In der ordentlichen Hauptversammlung vom 6. Juni 1917 wurde die Erhöhung des bisherigen Aktienkapitals von 5 500 000 K durch Ausgabe von 2500 Stück bar und volleingezahlten Aktien zu 200 K, somit um 500 000 K, auf den Betrag von 6 000 000 K beschlossen.

Erste Böhmische Glasindustrie-Akt.-Ges. Die Prokura von Dr. Elkan Weiß ist gelöscht.

Oberkreibitz bei Warnsdorf, Böhmen. Neu eingetragen wurde: Wilhelm Tschinkel, Glasraffinerie. Inhaber: Herbert Tschinkel.

Emailindustrie.

Unsere Toten. Julius Ury, kaufmännischer Betriebsdirektor des Breslauer Emaillierwerks der Eisenhütte Silesia Akt.-Ges.

Lage der österreichischen Emailindustrie. Die österreichischen Emaillierwerke nehmen bis auf weiteres keine neuen Bestellungen an, da sie ihre Erzeugung auf lange hinaus verschlossen haben und ihnen die nötigen Rohstoffe nur in sehr beschränktem Ausmaße zur Verfügung stehen.

Eisenhüttenwerke Marienhütte b. Kotzenau. Wie aus Verwaltungskreisen mitgeteilt wird, werden für 1916-17 6 v. H. (i. V. 0) Dividende vorgeschlagen werden. Die Gesellschaft sei auch im laufenden Geschäftsjahre für mittelbaren und unmittelbaren Kriegsbedarf bis zur Grenze ihrer Leistungsfähigkeit beschäftigt. Die Flüssigkeit des Unternehmens habe im Laufe des letzten Jahres erheblich zugenommen.

Handelsregister-Eintragung.

Tangerhütte. Eisenhütten- und Emaillierwerk Tangerhütte, Franz Wagenführ. Der bisherige Gesellschafter Franz Wagenführ, genannt von Arnim, ist alleiniger Inhaber der Firma.

Verschiedenes.

Ein- und Ausfuhrerleichterungen für die Leipziger Herbstmustermesse. Für die Einfuhr von Waren aus dem Auslande, die zur Ausstellung auf der Messe bestimmt und als solche in den Begleitpapieren bezeichnet sind, ist eine besondere Einfuhrbewilligung nicht erforderlich. Erteilen deutsche Firmen ausländischen Meßausstellern Aufträge auf der Messe, so gelten hinsichtlich der Einfuhrbewilligung die allgemeinen Grundsätze. Nach diesen können, soweit es sich nicht um ausgesprochene Luxusgegenstände handelt, in geeigneten Fällen Einfuhrbewilligungen dann erlangt werden, wenn die Verkäufer sich verpflichten, den Kaufpreis bis ein Jahr nach Aufhebung des Kriegszustandes in Deutschland zu stunden. Den Anträgen der inländischen Meßaussteller auf Ausfuhrbewilligung für die auf der Messe von ausländischen Einkäufern bestellten Waren ist von dem Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung in Berlin eine beschleunigte Behandlung zugesichert worden.

Kriegs-Ausnahmetarife. Mit Gültigkeit vom 1. Oktober 1917 werden die aus Anlaß des Krieges eingeführten Ausnahmetarife neu aufgelegt, wobei infolge Änderung der Abrundungsgrundsätze sowie infolge der anderen Stückgutsätze bei einigen Entfernungen Erhöhungen der Frachtsätze eintreten und wobei überall die Verkehrsabgabe eingerechnet ist. Außerdem erhalten die Tarife die neue Bezeichnung 2 K mit einer laufenden Nummer für jeden einzelnen Tarif.

Wiederaufbau der Industrie in Polen. In der Hauptversammlung der Gesellschaft der Industriellen im Königreich Polen wurde beschlossen, den Haushaltsplan auf die Summe von 80 000 Rubeln zu erhöhen. Dieser Betrag soll zur Wiederbelebung der Industrie und zur Förderung der Wirtschaftspolitik des Landes verwendet werden. Eine weitere Erhöhung des Haushaltsplanes wurde in Aussicht gestellt. Um die einstweilige Summe von 80 000 Rubeln aufzubringen, wurde folgendes bestimmt: Industrieunternehmer zahlen von ihrer Arbeiterzahl vor dem Kriege in Warschau von jedem Arbeiter einen Jahresbeitrag von 2,50 M und in der Provinz 2 M, wobei zwei Frauen oder zwei jugendliche Arbeiter als ein Vollarbeiter berechnet werden. Von Handelsunternehmungen wird bei Aktiengesellschaften ein Jahresbeitrag in Höhe von 90 M von je 100 000 Rbl des Anlagekapitals erhoben, bei sonstigen Unternehmungen 40 M von je 100 000 Rubel des Jahresumsatzes. Für die ersten beiden Arten von Unternehmungen wird ein Mindestbetrag von 80 M und ein Höchstbetrag von 200 000 M festgesetzt. Bekanntgegeben wurde sodann, daß die bisherigen Bestrebungen der Gesellschaft der Industriellen des Königreichs Polen zwecks Wiederbelebung der Industrie von den maßgebenden deutschen Behörden nach Möglichkeit unterstützt worden sind. Man habe an den zuständigen Stellen um die möglichste Freilassung der Maschinen und technischen Apparate gebeten. Durch den seit vorigem Jahre geltenden neuen Zolltarif sei den Wünschen der polnischen Industriellen zum Teil entgegengekommen. Bezüglich des Eisenbahntarifes sei ebenfalls um einige Abänderungen gebeten worden, von denen man hofft, daß sie, soweit tunlich, erfolgen werden. Man habe seinerzeit gebeten, verschiedene Herstellungszweige möglichst wieder in Betrieb zu bringen. Diesem Wunsche sei bisher nach Kräften entsprochen worden. Allerdings mache sich überall das Fehlen von Rohstoffen sehr bemerkbar.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. R. Rienecker und Dr. W. Schmeißer G. m. b. H., Chemische Fabrik. Der Sitz ist nach Fluor bei Siptenfelde verlegt.

Aalen. Aalwerke Heinrich Rieger & Söhne, Maschinenfabrik und Eisengießerei. Die Prokura des Kaufmanns Emil Winkler ist erloschen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

⚠0

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXV. Jahrgang, Nr. 34

Berlin, 23. August 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Herabsetzung der Garbrandtemperatur bei Gebrauchsporzellan.

H. Stark.

Die mit der Länge des Krieges einsetzende Kohlenknappheit gab nach verschiedenen Seiten hin Veranlassung, sich mit der Herabsetzung der Garbrandtemperatur wieder zu befassen. Bei Gebrauchsporzellan ist eine solche Brenntemperaturverminderung enger begrenzt, als dies bei Luxusporzellan der Fall sein mag, weil Massen mit niederer Garbrandtemperatur stets verhältnismäßig tonsubstanzarm sind. So verlockend eine derartige Masse bei den heutigen Kaolinpreisen erscheint, so viele Nachteile würde sie nach den bisherigen Erfahrungen andererseits mit sich bringen. Je mehr man den Tonsubstanzgehalt einer Masse verringert, desto empfindlicher ist das Porzellan gegen Stoß und Schlag, und wenn man damit schon zu weit gegangen ist, sogar gegen raschen Temperaturwechsel; umso geringer ist aber auch ihre Bildsamkeit.

Um den Anforderungen in jeder Hinsicht zu genügen, wurde in den unten angeführten Massen die äußerste Grenze des Tonsubstanzgehaltes auf 40 i. H. festgesetzt. Als äußerste Grenze für genügende Bildsamkeit nimmt man 36 i. H.

Ob und in welchem Maße zur Erzielung einer niederen Brenntemperatur die Verringerung des Tonsubstanzgehaltes einer Masse ratsam erscheint, oder ob man die Maßnahme überhaupt nur als Notbehelf während des Krieges treffen soll, wird in jedem einzelnen Fall je nach der Art der herzustellenden Erzeugnisse zu entscheiden sein.

Im allgemeinen gilt der Segerkegel 14 als der Punkt, bei dem ein gutes Gebrauchsporzellan „ausgebrannt" ist, doch sind viele Massen in Verwendung, die erst Porzellancharakter annehmen, wenn der Segerkegel 14 schon geschmolzen ist.

Um während der Erniedrigung der Garbrandtemperatur eine möglichst gleichmäßige Ware zu erzielen, wird man, wenn der Unterschied mehr als einen Segerkegel betragen soll, die Änderung der Massezusammensetzung in verschiedenen Stufen vornehmen müssen, denn es wird in der Praxis nicht gelingen, die aufeinanderfolgenden verschiedenen Massen beim Füllen der Öfen scharf zu trennen, so daß damit zu rechnen ist, daß Waren aus zwei verschiedenen Massen in den gleichen Ofen gefüllt werden. Nun ist aber mit Bestimmtheit anzunehmen, daß man eine Masse, die bei Segerkegel 14 ausbrennt, ohne Gefahr mit einer anderen Masse, deren Garbrandtemperatur zwischen Segerkegel 13 und 14 liegt, brennen kann. Immerhin ist bei solchen Betriebsänderungen doppelte Aufmerksamkeit erforderlich. Im Nachfolgenden soll gezeigt werden, wie die allmähliche Herabsetzung, von Segerkegel 14—15 ausgehend, durch 5 Stufen bis Segerkegel 12 gedacht ist.

Segerformeln:

Stufe	Formel	SK
I Stufe	: $23{,}869\ SiO_2 \cdot 5{,}306\ Al_2O_3 \cdot K_2O$	SK 14—15
II „	: $22{,}400\ SiO_2 \cdot 5{,}000\ Al_2O_3 \cdot K_2O$	SK 14
III „	: $20{,}000\ SiO_2 \cdot 4{,}200\ Al_2O_3 \cdot K_2O$	SK 13
IV „	: $18{,}200\ SiO_2 \cdot 3{,}800\ Al_2O_3 \cdot \left\{\begin{matrix}0{,}8\ K_2O \\ 0{,}2\ CaO\end{matrix}\right\}$	SK 13 nahe 12
V „	: $17{,}500\ SiO_2 \cdot 3{,}200\ Al_2O_3 \cdot \left\{\begin{matrix}0{,}8\ K_2O \\ 0{,}2\ CaO\end{matrix}\right\}$	SK 12

Daraus errechnet sich ein Gehalt in 100 Teilen:

	I	II	III	IV	V
Tonsubstanz	50,0	49,0	48,0	46,0	40,0
Quarz	25,0	24,0	23,0	26,4	30,2
Feldspat	25,0	27,0	29,0	26,4	28,5
Kalkspat	—	—	—	**1,2**	**1,3**

In den nun folgenden Versätzen wurde versucht, durch Einrechnung von Tirschenreuther Pegmatit und Fürstenwalder Porzellansand den heute schwerer als Porzellansand zu beschaffenden Stückquarz und einen Teil des Feldspats und Kaolins, deren Beschaffung ebenfalls teilweise Schwierigkeiten macht, zu sparen.

	I	II	III	IV	V
Tirschenreuther Pegmatit	480	460	442	508	580
Kaolin	500	490	480	460	400
Feldspat	20	50	78	20	7
Kalkspat	—	—	—	12	13

	I	II	III	IV	V
Fürstenwalder Porzellansand	338	325	310	357	100
Kaolin	448	440	433	405	385
Quarz	—	—	—	—	228
Feldspat	214	235	257	226	274
Kalkspat	—	—	—	12	13

Das Verhalten von Bleierz in feinkeramischen Glasuren.

Professor H. Marquardt.

(Vortrag, gehalten in der Hauptversammlung der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland zu Berlin am 15. Juni 1917).

Auch wir, in der Versuchsanstalt, Dr. Rieke und ich, haben eine Anzahl Versuche gemacht, anstatt Bleiglätte und Mennige Schwefelbleierz zu Steingutglasuren zu verwenden. Unser Rohmaterial war Bleiglanz von Adolf Heilbronner in Ludwigshafen a. Rh. mit 0,5 i. H. Gangart und einem Bleigehalt, der 98,5 i. H. PbS entspricht. Dieses Material wurde bei den Versuchen als 100prozentig angesehen.

Wir versuchten, das Material durch längeres Erhitzen auf 500 bis 700° zu rösten. Über 600° tritt geringe Sinterung ein, die Reaktion verläuft langsam, nach längerem Erhitzen ist nur die Oberfläche in einigen Millimetern Dicke oxydiert. Bei einem zweiten Versuch mischten wir dem Bleiglanzpulver Kieselsäure zu. Durch die Auflockerung erhöht sich der Luftzutritt und befördert die Oxydation; bei etwa 700° tritt eine teilweise Schmelzung der entstehenden Bleisilikate ein, wodurch der größte Teil des PbS vor weiterer Oxydation geschützt wird.

Im dritten Versuche verwendeten wir als Zusatz kieselsaure Tonerde. Es wurde gemischt 1 Mol. PbS mit 0,5 Mol. Zettlitzer Kaolin. Durch längeres Erhitzen auf 600—700° ist eine Oxydation zu $PbSO_4$ zu erreichen. Eine vollständige Umsetzung zu Bleialumosilikat tritt aber nicht ein. Das noch $PbSO_4$ enthaltende Produkt wurde gemahlen und zur Herstellung einer Glasurfritte benutzt. Trotz hoch gesteigerter Temperatur war keine homogene Schmelze zu erzielen, sondern auf einer nur ungenügend geschmolzenen sehr zähflüssigen Schicht sonderte sich eine dünnflüssige, wohl überwiegend aus $PbSO_4$ bestehende Schicht ab. Im nächsten Versuch wurde dem Bleierz Kaolin und Kieselsäure zugemischt: PbS + 0,5 Mol. Kaolin + 1,5 Mol. SiO_2. Dabei ist ein großer Teil Schwefelblei unverändert geschmolzen.

Nun wurde versucht, eine Fritte von der Zusammensetzung der auf den verschiedensten Scherben bewährten S-Glasur der Versuchsanstalt unter Verwendung von Bleiglanz anstatt Mennige zu erschmelzen. Der Versuch mißlang, der größte Teil des PbS sammelt sich in geschmolzenem Zustand am Boden des Tiegels. Ungefrittete Glasuren mit Bleiglanz und Glasuren mit Bleiglanz-freien Fritten sehen Sie hier in diesen Proben. Damit sich die Rohglasur nicht entmischt, darf der

Glasurbrei nicht zu dünn eingestellt werden. Sie sind bei Temperaturen über Segerkegel 1a aufgebrannt, sind nicht nur weniger blank als die gleichen mit Mennige hergestellten Glasuren, sondern zeigen stellenweise matten Beschlag. Sie zeigen zwar auch etwas Verfärbung, doch sind sie, obgleich der Bleiglanz von derselben Stelle bezogen wurde, bei weitem nicht so gelb gefärbt wie die vorhin von Herrn Dr. Hirsch vorgelegten.

Die Versuche ergeben, daß wohl Steingutglasuren für höhere, also mehr Brennmaterial erfordernde Temperaturen unter Verwendung von Schwefelbleierz hergestellt werden können, daß aber auch diese nur als minderwertige Kriegsglasuren anzusprechen sind, daß indes Glasuren für niedrige Brenntemperaturen, solche, die Bleifritten erfordern, mit Bleierz auch bei den bescheidensten Anforderungen nicht zu erlangen sind. Während homogene Fritten mit Mennige oder Glätte sich leicht herstellen lassen, gelang es nicht, solche bei Verwendung von Bleiglanz zu erhalten. Sollte dies aber überhaupt in leidlich befriedigender Weise gelingen, so würde der Weg dazu ein umständlicher und viel Feuerungsmaterial erfordernder sein, zu dem die in den Steingutfabriken vorhandenen Einrichtungen nicht genügen, auch würde bei diesem Prozeß eine Unmenge schwefliger Säure in die Luft getrieben werden, diese verderben und Schaden anrichten; es würde außerdem gerade jetzt im Kriege kostbarer Schwefel ungenutzt verloren gehen. Es kann nur dringend empfohlen werden, das Bleierz verhütten zu lassen und für Glasuren wie bisher Bleioxyd zu verwenden. An Arbeit und Heizmaterial wird dann noch gespart werden.

Über den Einfluss von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern.

Dr.-Ing. Felix Singer, Selb.

(Schluß von S. 202.)

Dieser kurze Auszug aus der umfassenden Koerner'schen Arbeit läßt erkennen, daß es Verfahren gibt, die Zersetzbarkeit von Gläsern genau zu prüfen, und daß diese Untersuchungen, soweit Zahlenergebnisse vorliegen, die Richtigkeit der Tscheuschner'schen Formel für die Beurteilung der Alkali-Kalk-Gläser gezeigt haben. Aber schon bei der Einführung kleiner Tonerdemengen muß man annehmen, daß auch die erweiterte Tscheuschner'sche Formel zur Beurteilung der entstandenen Gläser in keiner Weise hinreicht, denn wie in dieser Arbeit nachgewiesen wurde, daß die Tonerde, in geeigneten kleinen Mengen in den Glassatz eingeführt, diesen leichter schmelzbar macht, ihn vor Entglasungserscheinungen schützt und zahlreiche sonstige Eigenschaften verändert, hat Koerner in seiner oben besprochenen Arbeit den Nachweis erbracht, daß die Einführung kleiner Mengen Tonerde die dadurch entstehenden Gläser ganz erheblich widerstandsfähiger gegen die Zersetzung durch Wasser und Säure macht.

Da gerade kleine Mengen von Tonerde diese Verbesserungen hervorrufen, läßt sich das bisher häufig benutzte Verfahren der Vernachlässigung kleiner Mengen als unbedeutend bei der Einreihung in bestimmte Systeme nicht mehr rechtfertigen; noch weniger aber die Zurechnung dieser kleinen Mengen zu einer bestimmten Gruppe mit anderen Eigenschaften: Koerner (Sprechsaal 1915, S. 353):

„Tabelle 2 enthält die Zusammenstellung der berücksichtigten Gläser, und zwar handelt es sich bei Nr. 1—60 um solche bis zu 1 i. H. und von 61—80 bis zu 3 i. H. Tonerde-(Eisen-, Manganoxyd-)Gehalt, wobei dieser geringe Gehalt an Sesquioxyden der Kieselsäurezahl zugezählt wurde, während die kleinen Magnesiamengen beim Kalk Berücksichtigung fanden."

Springer (Keramische Rundschau 1915, S. 272):

„Als ein sehr widerstandsfähiges Glas wurde dagegen mit Recht das in der Abhandlung angeführte belgische Glas für photographische Platten bezeichnet; denn nach der Tscheuschner'schen Formel, wobei die Tonerde zum Kalk gerechnet wird, entspricht es folgenden Verhältnissen:

$$1\ Na_2O : 1{,}35\ CaO + Al_2O_3 : 6\ SiO_2,$$

also ein Glas mit hohem Gehalt an Erdalkali- und Metalloxyd."

Die Schlüsse, die aus solchen Zusammenziehungen gezogen werden, entbehren daher von vornherein der sicheren Grundlage.

Ein Beispiel, wohin eine solche falsche Einreihung führt, gibt Koerner selbst in seiner oben besprochenen Arbeit über Bleiglasuren:

„An einer Tabelle zeigt Thorpe, daß die Menge des Bleis mit der Menge der einzelnen Bestandteile nicht kontinuierlich zu- oder abnimmt. Als maßgebend für die Güte bezw. Widerstandsfähigkeit eines Glases betrachtet er den Quotienten, den er erhält beim Vergleichen der Summe der als Basen vorhandenen Körper, die er als Blei umrechnet, mit der Summe der säurebildenden Komponenten. Dieser Quotient darf dann höchstens 1,45 betragen, wenn die Glasur als unlöslich in 0,25 prozentiger HCl betrachtet werden soll."

„Versuche haben aber gezeigt, daß Gläser widerstandsfähig waren, obwohl genannter Quotient weit größer war als 1,45. Gewiß ist eine Glasur um so leichter für Säure angreifbar, je basischer sie ist; jedoch muß auch die Natur der Basen in Betracht gezogen werden und ganz besonders, wenn es sich um Tonerde handelt mit ihrer Zwitterstellung als Base und Säure. Thorpe zählt nämlich bei seiner Berechnung die Tonerde zu den Basen, stellt sie also im Wirkungswert dem Blei gleich; es ist klar, daß man so auf Widersprüche stoßen muß. Nehmen wir beispielsweise Glas 3 an mit der molekularen Zusammensetzung $PbO\ .\ 2\ SiO_2$. Wir erinnern uns, daß dasselbe für 4 prozentigen Essig noch angreifbar war, bei Zusatz von 0,25 Molekül Tonerde jedoch der Säure widerstand. Während nun für das Glas $PbO\ .\ 2\ SiO_2$ der Quotient, nach Thorpe berechnet, 1,85 beträgt, ist derselbe für das Glas $PbO\ .\ 0{,}25\ Al_2O_3\ .\ 2\ SiO_2$ noch höher, nämlich 2,32. Die Angreifbarkeit müßte also im letzten Fall, dem Quotienten nach zu schließen, eine noch viel größere sein; dies widerspricht aber sowohl den Versuchen, als auch der Erfahrung."

Auch physikalische Untersuchungen zeigen das gleiche Bild der Tonerdeeinwirkung auf Gläser, der Eigenschaftsveränderung durch geringe Tonerdegehalte bis zu einem bestimmten Höhepunkt und bei Überschreitung desselben Wirkung im entgegengesetzten Sinne. Rieke und Steger berichten in ihrer Arbeit „Über den Wärmeausdehnungskoeffizienten von Glasuren" (Sprechsaal 1914, Nr. 27, 28 und 29) von Versuchen von Grenet und Chatenet (Zitiert nach Le Chatelier: La Silice et les Silicates, Paris 1914) über die Einwirkung von Borsäure und Tonerde auf den Ausdehnungskoeffizienten von Gläsern:

„Die Borsäure wirkt also in diesen Fällen zuerst erniedrigend auf den Ausdehnungskoeffizienten, in größeren Mengen erhöht sie denselben jedoch wieder. Auch bei Zusatz wechselnder Mengen von Borsäure zu technischen Gläsern konnten Grenet und Chatenet ein wenn auch weniger ausgeprägtes Minimum im Ausdehnungskoeffizienten beobachten. Ganz ähnliche Resultate erhielten sie beim Zufügen von Tonerde zu Bleisilikatglas $PbO\ .\ SiO_2$; auch wirkten geringe Mengen von Tonerde erniedrigend auf den Ausdehnungskoeffizienten, größere dagegen führten wieder eine Erhöhung desselben herbei."

Rieke und Steger führen sodann genaue und planmäßige Untersuchungen aus zur Feststellung des Einflusses von Kieselsäure, Tonerde und Borsäure auf den Ausdehnungskoeffizienten von Steingutglasuren mit konstantem Verhältnis der Flußmitteloxyde. Über den Einfluß der Tonerde auf den Ausdehnungskoeffizienten der Glasur:

$$\left.\begin{matrix}0{,}3\ CaO\\0{,}7\ PbO\end{matrix}\right\}x\ Al_2O_3\ .\ \left\{\begin{matrix}2{,}1\ SiO_2\\0{,}4\ B_2O_3\end{matrix}\right.$$

wird ausgeführt:

„Eine Vermehrung der Tonerde bei sonst gleicher molekularer Zusammensetzung bewirkt eine Abnahme des Ausdehnungskoeffizienten, wie die drei borsäurefreien Serien mit 2, 2,5 und 3 SiO_2 und von 0,1—0,4 Mol. steigendem Tonerdegehalt zeigen. Die Gegenüberstellung der anderen Glasuren mit verschiedenem Verhältnis von RO: Säuren und $SiO_2 : B_2O_3$ zeigt ebenfalls eine, wenn auch nicht starke Abnahme des Ausdehnungskoeffizienten mit Vermehrung der Tonerde von 0,2 auf 0,3 Mol., Eine Ausnahme machen nur die reinen Boratschmelzen, in denen ein Zufügen von 0,2 Mol. Al_2O_3 zwar auch den Ausdehnungskoeffizienten erniedrigt, eine weitere Erhöhung auf 0,3 Mol. Al_2O_3 ihn jedoch wieder etwas vergrößert. Es scheint dieses ein Beweis dafür zu sein, daß die Tonerde nicht in allen Fällen in dem gleichen Sinn wirkt."

Die vorliegenden Ausführungen haben einerseits durch zahlreiche Beobachtungen und Vergleiche die praktische Möglichkeit gezeigt, Gläser durch die Einführung geeigneter Mengen von Tonerde zu verbessern und zu verbilligen. Andererseits muß darauf hingewiesen werden, daß es ein theoretisches System für die Einführung von Tonerde in Gläser noch nicht gibt und daß die Begrenzung der Tonerdemenge in Gläsern wechselnder Zusammensetzung eine verschiedene ist, so daß Tonerdemengen, die in dem einen Fall als gut und notwendig erkannt wurden, im anderen Fall bereits als zu groß gelten müssen. In jedem Fall aber steigt die Eigenschaftsverbesserung der Gläser nur bis zu einer gewissen, genau ermittelbaren Grenze, und ein Überschuß von Tonerde wirkt bei allen Gläsern schädlich.

Das Arbeitsverhältnis nach dem Kriege.

Dr. Seller.

Uneingeschränkt tobt der Kampf noch im Westen und Osten und fordert täglich gewaltige Blutopfer; aber noch lange nicht will der Tag emporsteigen, der dem Völkermorden ein Halt gebieten wird. Schwer lastet der Kriegszustand auf dem öffentlichen und dem wirtschaftlichen Leben, wenn auch Mut und Willen zum endlichen Siege ungebrochen bleibt. Trotzdem werden von verschiedenen Seiten bereits vorbereitende Maßnahmen für die Überleitung aus den Kriegsverhältnissen in die Friedenswirtschaft gefordert, und ein Reichskommissar für Übergangswirtschaft hat seine Tätigkeit schon lange aufgenommen. Es liegt nun außerordentlich nahe, daß auch auf dem Gebiete des sozialen Versicherungswesens und des Arbeitsrechts Stimmen laut werden, die auch hier Übergangsbestimmungen verlangen, ohne daß sich auch nur im entferntesten der Zeitpunkt ermessen ließe, an dem sie in Wirkung treten könnten. In erster Linie handelt es sich bei diesen Erörterungen um die Frage der Einordnung der Kriegsteilnehmer in die Betriebe der Volkswirtschaft, um ihre Eingliederung in die Wirtschaft des Friedens. Voraussetzung zur Lösung dieser Frage ist der Ausbau oder die Ergänzung des geltenden Arbeitsrechts. Es ist unabweisbar richtig, daß auf diesem Gebiete gar nicht zeitig genug Vorbereitungen für die Wiederkehr der Friedenswirtschaft getroffen werden können, wenn schwere Erschütterungen des Wirtschaftslebens überhaupt vermieden werden sollen.

An verschiedenen Stellen, von berufener und unberufener Seite werden nun Vorschläge gemacht, wie am besten künftige Wirrnisse unmöglich gemacht werden sollen. Die hauptsächlichste und bedeutendste Forderung geht dahin, den zum Kriegsdienst eingezogenen Angestellten und Arbeitern einen Rechtsanspruch auf die Arbeitsstelle, die sie zur Zeit ihrer Einberufung inne hatten, zu verleihen. Diese Forderung wird vor allem von dem deutsch-nationalen Handlungsgehilfenverband, sowie in den Flugschriften zur Schaffung sozialen Rechts erhoben. Mit rückwirkender Kraft bis zum 1. August 1914 soll jede Lösung des Arbeitsverhältnisses während des Kriegs ausgeschlossen werden; die einseitig oder durch Übereinkunft, ausdrücklich oder stillschweigend gelösten Verträge leben wieder auf. Der Angestellte hat — nach dem Vorschlage Dr. Potthoffs — so früh wie möglich den Arbeitgeber von dem Zeitpunkte seines Wiedereintritts zu benachrichtigen und sich 2 (oder 4) Wochen nach seiner Entlassung aus dem Heere zur Übernahme der Stellung zu melden; von diesem Tage ab ist ihm das vor dem Kriege bezogene Gehalt zu zahlen. Voraussetzung der Ausübung dieses Rechts auf Wiedereintritt ist die Mitteilung einer entsprechenden Erklärung an den betreffenden Arbeitgeber innerhalb einer nach Beginn und Ende zu bestimmenden Frist. Der Arbeitgeber soll also durch eine solche Erklärung des Angestellten gebunden sein; doch soll ihm die Möglichkeit gewährt werden, vom dritten Tage ab den Vertrag mit 6 Wochen Frist zum Schlusse eines Monats zu kündigen. Sollte der Arbeitgeber die Stelle des zurückkehrenden Angestellten zwecks Aufrechterhaltung des Betriebs — vielleicht um dem Kriegsteilnehmer eine freiwillige laufende Unterstützung gewähren zu können — anderweitig besetzt haben, so kann er dem Nachfolger mit einer Frist von 3 Monaten zu einem Monatsschluß kündigen.

Die Verwirklichung dieser Vorschläge ist wohl nicht ganz bedenkenfrei. Durch sie würde dem Kriegsteilnehmer als früherem Angestellten ein sehr weitgehendes, unter Umständen die Lebensbedingungen eines anderen Angestellten vernichtendes Recht eingeräumt, ohne daß ihm eine entsprechende Pflicht auferlegt würde; für den Arbeitgeber aber würde nur eine Pflicht geschaffen, der kein auch nur im geringsten ausgleichendes Recht gegenübergestellt wird. Eine solche Regelung des Arbeitsverhältnisses nach dem Kriege muß einseitig und ungerecht erscheinen. Solange es in das freie Ermessen des Angestellten gestellt werden soll, ob er in seine alte Stellung zurückkehren will oder nicht, so lange muß auch der Arbeitgeber frei darüber befinden dürfen, ob er den alten Vertrag wieder aufleben lassen will oder nicht. Was dem einen recht ist, muß dem andern billig sein.

Auf diese Freiheit seiner Entschließungen kann der Arbeitgeber umso weniger verzichten, als gerade auf diesem Gebiete in der letzten Zeit bereits recht unliebsame Erscheinungen festgestellt werden mußten. Es muß zwar unbedingt zugegeben werden, daß der Versuch verschiedener größerer Werke, die ihren im Felde stehenden Angestellten oder deren Familien gewährten Unterstützungen nachträglich in ein verzinsliches Darlehen umzuwandeln, nicht gebilligt werden darf; es muß aber doch Bedenken hervorrufen, wenn Kreise, die einen Rechtsanspruch des Angestellten auf Wiederaufnahme in die frühere Stellung fordern, in einer Verpflichtung dieses unterstützten Angestellten auf einen bestimmten Zeitraum nach dem Kriege durch die bisherigen Arbeitgeber eine „Versklavung des Angestellten“ erblicken wollen.

Schreibt deutsch!

Zu Anfang des Krieges setzte im deutschen Volke allenthalben eine erfreuliche, kräftige Bewegung ein, die deutsche Sprache vom Gebrauche unnötiger Fremdwörter zu reinigen. Alle Kreise wurden von ihr ergriffen; jeder Beruf und Stand setzte seine Ehre darein, nach seinen Kräften an der Reinigung mitzuhelfen. Zahlreiche Vorschläge zur Ersetzung von fremden Ausdrücken, die bis dahin gang und gebe waren, wurden gemacht; das galt nicht nur für die Sprache des täglichen Verkehrs, sondern auch die Geschäftssprache schien sich zu einem durchgreifenden Schritte aufraffen zu wollen. Allmählich aber trat leider eine Abflauung ein; die Welle ist fast vollständig verrauscht, und man muß es gegenwärtig eine Ausnahme nennen, wenn man auf Verdeutschungen höchst überflüssiger Fremdworte bei Industriellen und Kaufleuten stößt. Der alte Schlendrian hat sich nach und nach wieder breit gemacht. Man glaubt, seine Fachkenntnisse durch den Gebrauch von Fremdwörtern ins rechte Licht setzen zu können und zu müssen. Die Empfindung für den Reiz einer reinen Sprache und damit das Selbstbewußtsein des deutschen Volks hat von neuem Schaden genommen.

Schuld daran tragen zweifellos zu einem großen Teile die Tageszeitungen, die sich in dieser Richtung einer großen Nachlässigkeit hingeben und sich sogar bemühen, deutsche Ausdrücke aus der Gesetzgebung durch Fremdworte zu ersetzen, gleichgültig, ob die fremde Bezeichnung die deutsche Ausdrucksweise deckt oder nicht. Daß der Deutsche solche Mätzchen nicht nötig hat, zeigt das deutsche bürgerliche Gesetzbuch und alle die neueren deutschen Gesetze, zeigen vor allem auch die von der Reichsleitung ausgehenden Verordnungen und Bekanntmachungen, zeigen schließlich auch die täglichen Berichte unserer Heeresleitung. Die Verständlichkeit leidet wohl kaum darunter. Der deutsche Kaufmann aber hält sich für äußerst fachkundig und sachverständig, wenn er seine Waren „per“ Eisenbahn oder „per“ Schiff versendet, wenn er seine Wechsel „per“ 31. März oder „per ultimo“ fällig werden läßt, wenn er seine Waren „pro Mille“ oder den Preis „à“ Stück berechnet, von anderen Ausdrükken oder Redewendungen ganz abgesehen, die entweder sinnlos sind oder eine sinnwidrige Anwendung der fremden Worte bedeuten. Er schließt seine Jahresrechnung nicht mit, sondern „per“ 31. Dezember ab. Der Fabrikant trifft Maßnahmen, um seine Arbeiter und Angestellten vom „Zivildienst“, nicht aber vom Hilfsdienst — wie das Gesetz sagt — frei zu bekommen. Er stellt seine Ware nicht her, sondern „produziert“. Er zahlt keinen Teilbetrag, sondern „à conto“; er gewährt keine Vergütung, sondern „Provision“. Er schiebt die Fälligkeit des Wechsels nicht hinaus, sondern „prolongiert“ ihn. Er liefert auch keine Mengen, sondern „Quantitäten“; seine Erzeugnisse zeichnen sich nicht durch bestimmte Eigenschaften aus und sind nicht von bestimmter Güte, sondern er unterscheidet sie nach „Qualitäten“. Er wählt die Muster nicht aus und stellt sie auch nicht zusammen, sondern er nimmt „Sortierungen“ vor. Er macht auch keinen Jahresabschluß, sondern zieht die „Bilanz“, wobei allerdings zugegeben werden muß, daß auch das Handelsgesetzbuch den letzteren Ausdruck gebraucht. Oft genug berechnet er auch nicht die jährlichen Zinsen v. H., sondern die „Interessen“ nach „Prozenten pro anno“. Mit dem an sich nichtssagenden Worte „Interesse“ wird geradezu Mißbrauch getrieben, obwohl es sich überall vollständig ersetzen und vermeiden läßt. Die Geschäftsberichte sprechen nicht von Rücklagen, sondern von „Reservefonds“. Ton, Feldspat, Kreide, Sand usw. sind nicht etwa Rohstoffe, sondern „Rohmaterialien“; und es ist noch nicht gar zu lange her, da kannte man keine Sachverständigen, sondern nur „Experten“. Nicht Baugelände liegen brach, sondern „Bauterrains“. Man hat auch keinen Rechtsstreit, sondern führt „Prozesse“.

Das sind so einige aufs Geratewohl herausgegriffene Redewendungen, die fast in jedem Geschäftsbrief, in jedem Angebot — Verzeihung, der gebildete Kaufmann spricht nur von einer „Offerte“ — wiederkehren und eine sündhafte Verschandelung unserer schönen Muttersprache darstellen. Gewiß ist ihr Gebrauch nicht in allen Fällen auf bösen Willen zurückzuführen; er ist aber ein Zeichen von Denkfaulheit und geistiger Unfähigkeit. Darum nochmals, schreibt deutsch, im persönlichen Verkehr wie in den Geschäftsbriefen, und vermeidet jedes überflüssige Fremdwort! Die Fremdtümelei ist eine Versündigung am Deutschtum! —o—

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittlung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

12i. 10. H. 68 840. Verfahren zur Herstellung von Flußsäure aus Bisulfat und Flußspat. Dr. Emil Teisler, Dohna b. Dresden. 20. 8. 15.

12i. 31. F. 41 568. Verfahren zur Gewinnung von Vanadin aus Tonen. Dr. Kurt Flegel, Berlin, Würzburgerstr. 21. 18. 1. 17.

21c. 14. P. 34 409. Verfahren zur Herstellung mehrteiliger elektrischer Isolatoren. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz, Hermsdorf, S.-A. 27. 11. 15.

21f. 37. W. 48 152. Verfahren zur Verbindung der Tragstützen mit dem aus einer anderen Glassorte bestehenden Lampenfuß in elektrischen Glühlampen. Wolframlampen Akt.-Ges., Augsburg. 24. 7. 16.

34l. 9. H. 69 875. Vakuumflasche nach Weinhold. Christian Hinkel, Berlin, Ritterstr. 77-78. 8. 3. 16.

34l. 9. H. 70 033. Thermosgefäß. Christian Hinkel, Berlin, Ritterstr. 77-78. 8. 4. 16.

64a. 10. D. 33 373. Stopfen für Flaschen und andere Gefäße. Deutsche A3phalt Akt.-Ges. der Limmer & Vorwohler Grubenfelder, Hannover. 7. 4. 17.

64a. 51. R. 43 700. Deckelgefäß mit lösbarem Deckel; Zus. z. Pat. 273 583. Ludwig Ruckert, Würzburg, Blasiusgasse 13. 15. 9. 16.

67c. 3. W. 48 907. Verfahren zur Herstellung geformter, fester Putz- oder Poliersteine. Dr. Adolf Welter, Crefeld-Linn, Rheinhafen. 30. 1. 17.

80a. 25. C. 26 140. Strangpresse. Richard Claus, Leipzig, Katharinenstr. 17. 29. 5. 16.

Zurücknahme von Anmeldungen.

12m. E. 21 938. Verfahren zur Herstellung von als Schleifmittel u. dgl. dienendem Aluminiumoxyd (Korund). 22. 3. 17.

12m. M. 55 292. Verfahren und Vorrichtung zur Erzielung eines kontinuierlichen elektrischen Schmelzbetriebes bei der Herstellung von hauptsächlich für die Schleifsteinfabrikation geeigneter reiner kristallisierter Tonerde aus tonerdehaltigen Materialien. 8. 5. 16.

48c. B. 79 530. Verfahren und Ofen zum Emaillieren. 5. 4. 17.

Erteilung.

34l. 11. 300 436. Verfahren zur Herstellung von Gefäßen mit wärmeisolierender Wand. Bruno Thieme, Berlin-Wilmersdorf, Mannheimerstraße 52. 21. 4. 16. T. 20 782.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 52. Weiße Deckglasur. Wir suchen eine ziemlich weiße Deckglasur ohne Kalk, Borax und Borsäure herzustellen als Bleiglasur mit Zinnoxydzusatz, Schmelzpunkt Segerkegel 09. Dabei stoßen wir auf Schwierigkeiten bei der Erzielung einer weißen Farbe. Wenn möglich, erbitten wir einige Versätze.

Frage 53. Ersatz für Gummi arabicum. Welches Ersatzmittel findet heute in Steindruckereien an Stelle von Gummi arabicum Verwendung?

Antworten.

Zu Frage 49. Beseitigung der Mängel von Druckseidenpapier. Zweite Antwort. Da mit geringerer Güte von Druckseiden gerechnet werden muß und es jedenfalls noch geringwertiger wird, so ist auch der Drucker gezwungen, den dadurch gegebenen Schwierigkeiten entgegen zu arbeiten. Es sind heute verschiedene Arten Druckseiden im Handel, mit allen lassen sich aber dieselben guten Ergebnisse erzielen, wie früher, wenn wie nachstehend gearbeitet wird. — Geringe Durchsichtigkeit. Diese ist bei Herstellung von Zifferblättern ein großer Übelstand. Es ist daher der Stein vor dem jedesmaligen Abdruck trocken zu machen, wodurch der Abdruck glatt bleibt. Ferner läßt sich beim Zifferblatt, die ja stets in größerer Anzahl angefertigt werden, das Auflegen über eine Schablone bewerkstelligen und zwar derart, daß ein stärkeres Zeichen auf dem Abdruck mit einem gleichen auf der Schablone übereinstimmen muß. — Das Hängenbleiben von Papierteilchen ist ein alter Übelstand, der schon früher vorkam. Man setze der Druckfarbe, wenn nur mit Federfarbe gedruckt wird, Vaseline zu. Wird die Farbe mit Leinölersatz angerieben, so gebe man eine Kleinigkeit Kopaivabalsam zu. Das Abrollen der Zeichnung auf das Emailleschild geschieht mit feuchter Rolle, ein einmaliges Nachfeuchten mit dem Schwamm, dann ein einmaliges Überrollen und das Papier wird sich glatt abziehen. Das zu verwendende Wasser wird mit ein paar Tropfen Zitronensäure schwach angesäuert. Es empfiehlt sich, anstatt mit Federfarbe direkt mit gut und fein angeriebener Schmelzfarbe zu drucken. Dieses hat den Vorzug, daß sich die besprochenen Mängel viel weniger zeigen und die unangenehme Arbeit des Einstaubens erspart wird. Jedes Emaillierwerk sollte heute überhaupt dazu übergehen, da in absehbarer Zeit auch die Federfarbe sehr knapp wird oder für diese Werke überhaupt nicht mehr geliefert wird.

Zu Frage 51. Blindwerden von borsäurefreien Steingutglasuren. Das Blindwerden von Steingutglasuren ist fast immer auf die Bildung von schwefelsauren Salzen in der Glasur zurückzuführen. Da sich der Fehler bei der früher verwendeten borsäurehaltigen Glasur nicht zeigte, so ist anzunehmen, daß die Zusammensetzung der jetzigen borsäurefreien Glasur die Aufnahme von Schwefelsäure aus den Ofengasen begünstigt. Wahrscheinlich wird auch die Kohle jetzt schwefelreicher sein als früher. Winke zur Beseitigung des Fehlers kann man nur geben, wenn die genaue Zusammensetzung der Glasur bekanntgegeben wird. So lange man diese nicht kennt, kann nur ganz allgemein darauf hingewiesen werden, daß z. B. Glasuren, bei denen das gesamte Bleioxyd mit eingefrittet wird, leichter blind werden als solche, denen ein Teil des Bleioxydes auf der Mühle zugesetzt wird. Man kann aber oft auch auf andere Weise das Blindwerden verhüten, wenn die Zusammensetzung der Glasur sachgemäß geändert wird.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Eduard Wagenführ in Helmstedt.

Personalnachrichten. Sein 50jähriges Meisterjubiläum beging Töpfermeister Wilh. Laube in Bromberg.

Ein- und Ausfuhr von Feintonwaren in Luxemburg. Nach Ländern, welche nicht zum Zollverein gehören, wurden 1916 ausgeführt: Waren aus Steingut 38 445 kg, feine Tonwaren 4565 kg, Porzellanwaren 25 kg. Eingeführt wurden 14 kg Porzellanwaren und 327 kg Tabakpfeifen, letztere aus Belgien.

Ein- und Ausfuhr von Platten in Luxemburg. Die Ausfuhr von Bodenplatten aus Ton nach Ländern, welche nicht zum Zollverein gehören, belief sich im Jahre 1916 auf 41 353 kg gegen 33 130 kg in 1915. Eine Einfuhr war nicht zu verzeichnen.

Ein- und Ausfuhr von Steinzeug in Luxemburg. Die luxemburgische Zollstatistik, welche die nicht zum Zollverein gehörenden Länder umfaßt, weist für 1916 eine Einfuhr von 74 kg Waren aus einfarbigem und 185 kg Waren aus mehrfarbigem feinen Steinzeug sowie 15 kg Waren aus gemeinem Steinzeug, fast ausschließlich aus Belgien, nach. Die Ausfuhr von Waren aus gemeinem Steinzeug belief sich 1916 auf 5730 kg.

Einfuhr von Rohren in Luxemburg. Die luxemburgische Zollstatistik, welche nur die nicht zum Zollverein gehörenden Länder umfaßt, weist für 1916 eine Einfuhr von 421 790 kg glasierten oder unglasierten Rohren aus Ton nach, was gegenüber 1915 mit 78 880 kg eine ganz bedeutende Steigerung bedeutet. Die Einfuhr kam ausschließlich aus Belgien. Eine Ausfuhr wird nicht verzeichnet.

Einfuhr feuerfester Erzeugnisse in Luxemburg. Aus Ländern, welche nicht zum Zollverein gehören, kamen im Jahre 1916 28 330 kg feuerfeste Ziegel nach Luxemburg, davon 28 240 kg aus Österreich-Ungarn und der Rest aus Belgien. Eine Ausfuhr wird von der luxemburgischen Zollstatistik nicht verzeichnet.

Verein westdeutscher Fabriken feuerfester Erzeugnisse E. V. In der am 28. Juli d. J. in Königswinter abgehaltenen außerordentlichen Mitgliederversammlung des Vereins der Fabrikanten feuerfester Erzeugnisse in Westdeutschland wurde dieser aufgelöst, da er den Anforderungen der Jetztzeit nicht mehr entsprach. Die anwesenden Firmen beschlossen hierauf die Gründung eines neuen Vereins unter obigem Namen, der bezweckt: die Wahrung der gemeinsamen Interessen der Fabriken feuerfester Erzeugnisse, insbesondere die Förderung der geschäftlichen Beziehungen der Mitglieder untereinander und nach außen. Der neue Verein hat seinen Sitz in Cöln a. Rh. Zuschriften sind vorläufig zu richten an den Vorsitzenden: Fabrikbesitzer Otto Kunz, i. Fa. Stöcker & Kunz G. m. b. H. (Cöln-Mülheim, Dellbrücker Straße). In den Vorstand wurden folgende Herren gewählt: Fabrikbesitzer Otto Kunz, i. Fa. Stöcker & Kunz G. m. b. H. (Cöln-Mülheim) als Vorsitzender; Fabrikdirektor Max Gießing, i. Fa. Scheidhauer & Gießing (Duisburg), als 1. stellvertretender Vorsitzender; Betriebsdirektor Otto Blasberg, i. Fa. Dr. C. Otto & Co., G. m. b. H. (Dahlhausen, Ruhr), als 2. stellvertretender Vorsitzender; Fabrikdirektor Paul Weller, i. Fa. Thonwerk Biebrich Akt.-Ges. (Biebrich a. Rh.), als Schatzmeister, und Fabrikdirektor Friedrich Ritter, i. Fa. Chamotte- & Dinaswerke Birschel & Ritter Akt.-Ges. (Erkrath), als Beisitzer. Geschäftsführer des Vereins ist Syndikus Dr. Heck (Cöln).

H. Schomburg & Söhne, Akt.-Ges., Porzellanfabrik in Margarethenhütte. Die Gesellschaft ist in dem Ende September ablaufenden Rechnungsjahr 1916-17 zufriedenstellend beschäftigt gewesen. Es besteht die begründete Hoffnung, daß die Dividendenzahlung, die in den letzten beiden Jahren unterbrochen werden mußte, für 1916-17 wieder aufgenommen wird.

Stellawerk Akt.-Ges., vormals Wilisch & Co., Homberg (Rhein), Fabrik feuerfester Erzeugnisse. Wie verlautet, ist die Mehrheit des 1 Mill. Mark betragenden Aktienkapitals aus dem Besitz von Thyssen & Co. in Mülheim auf eine Gruppe übergegangen, der die Deutsche Bank, Filiale Düsseldorf, nahesteht. Infolgedessen ist in der letzten Hauptversammlung auch ein Wechsel im Aufsichtsrat vorgenommen worden.

Handelsregister-Eintragungen.

Grenzhausen. Reinhold Merkelbach, Steinzeugfabrik. Alleininhaber ist jetzt Paul Edmund Wilhelm Merkelbach.

Hohenleipisch. August Mattheus, Tonwarenfabrik mit elektrischem Betriebe. Die Firma ist erloschen.

Neu eingetragen wurde: Stark & Münrich, Tonwarenfabrik mit elektrischem Betriebe, Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Georg Starke und Arthur Münrich.

Frankfurt, Main. Neu eingetragen wurde: Tonguß-Gesellschaft m. b. H. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so wird die Gesellschaft durch zwei Geschäftsführer oder einen Geschäftsführer und einen Prokuristen vertreten. Gegenstand des Unternehmens ist die

Herstellung und der Vertrieb gegossener feuerfester Muffeln und sonstiger feuerfester Gegenstände. Zur Erreichung dieses Zweckes ist die Gesellschaft befugt, gleichartige oder ähnliche Unternehmungen zu erwerben, sich an ihnen zu beteiligen oder ihre Vertretung zu übernehmen sowie Lizenzen für die ihr gehörigen oder von ihr zu erwerbenden Patente zu vergeben. Stammkapital: 100 000 M. Gesellschafter: 1) Deutsch-englisches Syndikat für Schamottegießverfahren Dr. Weber & Komp. in Schwepnitz in Sachsen und 2) Dr. phil. Emil Bernhard Weber (Schwepnitz in Sachsen). Geschäftsführer: Ingenieur Dr. Artur Walter und Kaufmann Max David.

Cassel. Akt.-Ges. Möncheberger Gewerkschaft, Fabrik feuerfester Erzeugnisse. Ingenieur Walter von Kintzel ist zum Vorstandsmitglied bestellt. Jedes der beiden Vorstandsmitglieder ist, wenn es nicht mit dem andern zusammenhandelt, in Gemeinschaft mit einem Prokuristen zur Vertretung der Gesellschaft befugt. Prokurist Karl Kroll ist befugt, nicht nur in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied, sondern auch mit einem andern Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten.

Hamburg. Neu eingetragen wurde: Mitteldeutsche Ton- & Kaolin-Werke, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Gewinnung, Verarbeitung und Vertrieb von Ton, Kaolin, Kohle und sonstigen bergbaulichen Produkten sowie Erwerb von und Beteiligung an Unternehmungen ähnlicher Art. Stammkapital: 30 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Joseph Erich August Helle.

Winterthur, Schweiz. E. Meyer, Ofenfabrik Akt.-Ges. Die bisherige Firma Emil Meyer, Ofenfabrik, die in letzter Zeit auch die Kunsttöpferei aufgenommen hat, ist mit einem Aktienkapital von 100 000 Fr. in eine Aktiengesellschaft umgewandelt worden. Direktor derselben wurde E. Meyer, als Verwaltungsratspräsident zeichnet E. Scherer. Neben diesen beiden sind zeichnungsberechtigt Bäbler als Vizepräsident des Verwaltungsrates und Ernst Goldschmied als Mitglied desselben.

Konkurse. Margarete verw. Fischer, geb. Menz, in Vietz, alleinige Inhaberin der Firma Ofenfabrik Nerchau, Martin Fischer in Nerchau. Konkursverwalter: Bankvorstand Sternkopf (Nerchau). Wahltermin und Prüfungstermin: 12. September 1917, vormittags 11 Uhr. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht: 3. September 1917.

Kaufmann Ernst Ludwig Paul Oelisch, bisheriger alleiniger Inh. einer Glas- und Porzellanhandlung unter der Firma Ernst Göcke Nachf. in Dresden, Wilsdrufferstraße 16. Das Verfahren ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Tonwerk Teichdorf, G. m. b. H. in Teichdorf. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Felix Roth, Inhaber der Glashandlung George Roth jun. in Leipzig.

Verein deutscher Spiegelglasfabriken G. m. b. H. in Cöln. Laut Mitteilung des Regierungspräsidenten zu Cöln ist die bisherige Staatsaufsicht über den Verein aufgehoben worden. Der Verein wurde, da an ihm verschiedene französische und belgische Gesellschaften beteiligt waren, im Dezember 1914 unter Zwangsverwaltung gestellt, die dann im April 1915 aufgehoben wurde. Daß nunmehr auch die Staatsaufsicht beseitigt worden ist, dürfte darauf zurückzuführen sein, daß der französische Einfluß in der deutschen Spiegelglasindustrie durch die Liquidation der in Betracht kommenden Unternehmungen endgültig ausgeschaltet worden ist.

Ausfuhrverbot für Glaswaren. Von dem Verbot der Aus- und Durchfuhr für Waren des 15. Abschnitts des Zolltarifs (Glas- und Glaswaren) sind Glasglocken als Zubehörteile für Beleuchtungskörper aller Art, sofern sie gleichzeitig mit diesen und in gleicher Zahl wie diese zum Versande kommen (737—740 des Statistischen Warenverzeichnisses) ausgenommen worden.

Preiserhöhung für Spiegelglas. Der Verein deutscher Spiegelglasfabriken hat, um der Entschädigungspflicht gegenüber den durch die Kohleneinschränkung zum Stillstand kommenden Werken nachkommen zu können, eine Erhöhung des Teuerungszuschlages auf 60 v. H. eintreten lassen.

Preiserhöhung für Flaschen. Der Verband deutscher Flaschenfabriken hat den Flaschenverkauf bis zum 31. Dezember d. J. freigegeben. Für grüne Weinflaschen ist der Preis auf 35 M für 100 Stück erhöht worden.

Mitteldeutsche Spiegelglasfabrik m. b. H., Brand-Erbisdorf i. Sa. Außerordentliche Gesellschafterversammlung: 29. August 1917, nachmittags 3½ Uhr, in Dresden-A., Marschallstr. 3 II.

Handelsregister-Eintragungen.

Mannheim-Waldhof. Gesellschaft der Spiegelmanufakturen und chemischen Fabriken von St. Gobain, Chauny und Cirey in Mannheim-Waldhof, Zweigniederlassung mit dem Hauptsitze in Paris. Auf Grund der Bundesratsverordnung vom 14. März 1917 hat der Reichskanzler unterm 13. Juli 1917 die Liquidation der Zweigniederlassung Mannheim-Waldhof angeordnet. Durch Entschließung Gr. Ministeriums des Innern vom 27. Juli 1917 wurde Professor Dr. Arthur Schröter als Liquidator bestellt.

Kaiserswalde. Pangratz & Co., Glasfabrik. Die Gesamtprokura des Buchhalters Hermann Kriesten ist erloschen. Dem Kaufmann Rudolf Partsch ist Gesamtprokura erteilt.

Berlin-Weißensee. Luxfer-Prismen-Gesellschaft m. b. H. mit Zweigniederlassung in Cannstatt. Die Vertretungsbefugnis des seitherigen Geschäftsführers Friedrich Ludwig Keppler (Charlottenburg) ist erloschen. Die stellvertretenden Geschäftsführer Paul Bernhard Liese, (Berlin-Tempelhof) und Fritz Lange (Oldenburg i. Gr.) sind zu ordentlichen Geschäftsführern bestellt worden.

Essen, Ruhr. Robert Müller, Glasbläserei. Robert Müller junior ist Prokura erteilt.

Emailindustrie.

Gebrüder Bing Akt.-Ges., Nürnberg. In der am 14. August stattgehabten außerordentlichen Hauptversammlung wurde folgendes mitgeteilt: „Aufsichtsrat und Direktion der Gesellschaft sind auf Grund eingehender Beratungen zu der Überzeugung gelangt, daß im Hinblick auf die geschäftlichen Verhältnisse und die finanzielle Lage des Unternehmens eine Erhöhung des Aktienkapitals notwendig geworden ist. Es mußten umfangreiche Neuanlagen hergestellt werden und es liegt auch heute noch das dringende Bedürfnis nach neuen Fabrikerweiterungen vor. Auch die fortgesetzte Steigerung der Preise für Rohmaterial und Löhne bedingt die ständige Investierung größerer Mittel. Mit Rücksicht auf die Natur der Aufträge muß dauernd ein bedeutendes Lager von Rohmaterialien und Halbfabrikaten unterhalten werden. Diesen Zwecken dient die beabsichtigte Kapitalserhöhung; sie hat sich als umso notwendiger erwiesen, als die Gesellschaft fortgesetzt von der Heeresverwaltung mit umfangreichen Aufträgen betraut wird. Unter Darlegung dieser Motive wurde mit dem Reichsbank-Direktorium Fühlung genommen und von dieser Stelle die Genehmigung zu der beabsichtigten Transaktion erlangt. — Mit der Dresdner Bank Filiale Nürnberg wurde ein Abkommen getroffen, wonach diese 3,55 Millionen M junge Aktien zum Kurs von 180 v. H. übernimmt mit der Verpflichtung, sie den Besitzern der alten Aktien in der Weise zum Bezug anzubieten, daß auf je zwei alte Aktien eine neue zum Kurse von 185 v. H. zuzüglich 5 v. H. Zinsen vom 1. Juli 1917 aus dem Nominalbetrag bezogen werden kann. Die Bank hat ferner die Verpflichtung übernommen, bei Wiederaufnahme der Tätigkeit der Zulassungsstellen für die Einführung der jungen Aktien an den Börsen von Berlin, Frankfurt a. M. und München Sorge zu tragen. — Obwohl erst sieben Monate des laufenden Geschäftsjahres verflossen sind, glaubt die Direktion doch auf Grund des bisherigen Geschäftsganges und der derzeitigen Beschäftigung die Meinung aussprechen zu können, daß für 1917 wieder eine befriedigende Dividende auch auf das erhöhte Aktienkapital zu erwarten sein dürfte." — Die Hauptversammlung, in welcher 3191 Aktien vertreten waren, hat daraufhin einstimmig beschlossen, das Aktienkapital von 6,70 Millionen M um 3,55 Millionen M zu erhöhen.

Eisenhüttenwerk Marienhütte bei Kotzenau Akt.-Ges. Im Geschäftsbericht sagt die Verwaltung: „Es ist gelungen, sämtliche Abteilungen ohne bedeutende Störungen im Gange zu erhalten. Daher und infolge der inzwischen eingetretenen Verteuerung der Rohstoffe übertraf der Umsatz denjenigen des Vorjahres. Er betrug 5 227 217 M (i. V. 5 048 968). Infolge der günstigen Gestaltung der Lage unserer Gesellschaft ist die geldliche Flüssigkeit weiter gestiegen, so daß es uns möglich war, eine weitere Hypothekentilgung in Höhe von 160 000 Mark vorzunehmen. Bis zur Berichtszeit haben sich wesentliche Veränderungen in den geschilderten Verhältnissen nicht ergeben und alle Betriebe sind nach Maßgabe der vorhandenen Belegschaft beschäftigt gewesen, jedoch lassen sich über die Aussichten, die sich unserer Gesellschaft bieten, zurzeit Angaben nicht machen". Der Rohgewinn ist auf 1 163 191 M (667 493) gestiegen. Hierzu treten 22 224 M (—) Zinsen und 8758 M (52 318) Vortrag aus dem Vorjahre. Demgegenüber erforderten Handlungsunkosten 185 505 M (167 790), Hypothekenzinsen 40 258 M (52 633 M und 2631 M andere Zinsen im Vorjahre), Wohlfahrtskonto 83 792 M (71 761) und Abschreibungen 526 032 M (411 436). Der Überschuß von 357 585 M (13 557) soll wie folgt verteilt werden: Rücklage I 19 233 M (—), Rücklage II 18 491 M (—), Zinsscheinsteuerrücklage 4800 M (wie i. V.), 6 v. H. Dividende von 4 800 000 M (i. V. 0) = 288 000 M (—), Vergütung an den Aufsichtsrat 13 090 M (—), Vortrag auf neue Rechnung 13 971 M (8758). In der Bilanz sind u. a. folgende Beträge aufgeführt: Debitoren 611 603 Mark (726 505), Bankguthaben 502 321 M (163 379), Warenbestände 663 231 M (607 011), Rohstoffbestand 561 411 M (621 663), Wertpapiere 361 250 M (—), Kreditoren 222 077 M (134 045).

Ordentliche Hauptversammlung: 7. September 1917, vormittags 11½ Uhr, in Breslau im Verwaltungsgebäude des Schlesischen Bankvereins, Filiale der Deutschen Bank, Albrechtstr. 33-36.

Reinstrom & Pilz Akt.-Ges. in Schwarzenberg in Sa. Die Gesellschaft, deren Anlagen vor einigen Monaten teilweise abgebrannt sind, hat die Betriebswerkstätten vorläufig wieder herstellen lassen und die Herstellung in ihnen vor längerer Zeit wieder aufgenommen. Die Gesellschaft bleibt andauernd gut beschäftigt. Über das Ergebnis des am 30. September ablaufenden Geschäftsjahrs 1916-17 lassen sich jetzt genaue Angaben noch nicht machen. Soweit ein Überblick schon zu gewinnen ist, kann man annehmen, daß aller Voraussicht nach das Erträgnis nicht viel vom vorjährigen (12 v. H.) abweichen wird.

Vereinigte Metallwarenfabriken Akt.-Ges. vormals Haller & Co. in Altona-Ottensen. Die Werke sind in dem am 30. September zu Ende gehenden Geschäftsjahr 1916-17 gut und auch mit lohnenden Kriegsaufträgen beschäftigt, ohne daß diese jedoch einen ganz besonders großen Umfang gehabt hätten. Die geldliche Lage der Gesellschaft hat sich dementsprechend wiederum günstig gestaltet, so daß, soweit sich die Verhältnisse bis jetzt übersehen lassen, für 1916-17 min-

destens mit einer Dividende in Vorjahrshöhe (8 v. H.) gerechnet werden könne.

Emaillier- & Stanzwerke vorm. Gebrüder Ullrich, Maikammer (Rheinpfalz). Ordentliche Hauptversammlung: 13. September l. J., nachmittags 4 Uhr, im Gasthaus zum „Rebstock“ zu Maikammer.

Die Verwaltung schlägt nach reichlichen Abschreibungen 12 v. H. (i. V. 6 v. H.) Dividende vor.

Handelsregister-Eintragung.

Bautzen. Neu eingetragen wurde: Bautzner Stanz- und Emaillierwerk G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Betrieb eines Stanz- und Emaillierwerks, insbesondere der Fortbetrieb des unter der Firma Bautzener Stanz- und Emaillierwerk, Blechschmidt & Stelzer zu Bautzen bestehenden Fabrikgeschäfts. Stammkapital: 300 000 M. Geschäftsführer: Fabrikbesitzer Johannes Müller. Die Leistung der Stammeinlage geschieht seitens des Fabrikbesitzers Johannes Müller dadurch, daß er das bisher von ihm unter der Firma Bautzener Stanz- und Emaillierwerk Blechschmidt & Stelzer in Bautzen betriebene Fabrikgeschäft mit allen Aktiven und Passiven nach dem Stande vom 31. März 1917 dergestalt in die Gesellschaft einbringt, daß das Geschäft vom 1. April 1917 ab als auf ihre Rechnung geführt angesehen wird. Der Gesamtwert dieser Einlage wird nach Abzug der Passiven auf 187 800,01 M festgesetzt, so daß er mit 7809,01 M Gläubiger der neuen Gesellschaft wird. Nach dieser Geschäftsbilanz stehen dem Techniker Rudolf Stelzer 47 140,73 M als Forderung gegen die obengenannte Firma zu. Die Leistung seiner Stammeinlage in die neue Gesellschaft geschieht durch Aufrechnung dieses Forderungsbetrags nach Höhe von 40 000 M, so daß er mit 7140,73 M noch Gläubiger der neuen Gesellschaft wird.

Konkurs. Landauer Emaillierwerk Behr, Heintz & Cie. in Landau. Das Verfahren ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Kunstgewerbe.

Kriegshumor auf deutschen Kunsttöpfereien. Wie die Neue Badische Landeszeitung mitteilt, hat eine Lüneburger Kunsttöpferei eine Anzahl Wandteller mit folgenden zeitgemäßen launigen Inschriften herausgebracht: „Allen, die zu nörgen haben, nur drei Tage Schützengraben“. — „Lerne zu essen, ohne zu klagen“. — „Das Essen ist knapp! Gewöhnt es euch ab! 1916-17“.

Sammlung von Porzellanpfeifen. Dem Fränkischen Luitpoldmuseum in Würzburg wurde eine sehr reichhaltige Sammlung von Porzellanpfeifen überwiesen. Durchweg auf das feinste bemalt, spiegeln sie in ihren Darstellungen die Zeit ihrer Entstehung wieder. Die Sammlung wurde dem Museum von einem Herrn Hering, der lange Jahre in der Tabakfabrik J. Schürer tätig war, überwiesen.

Verschiedenes.

Die Meßwohnungen. Besucher der Leipziger Mustermesse, soweit sie nicht als Stammgäste längst feste Wohnungen haben, seien darauf aufmerksam gemacht, daß die Nachfrage nach Wohnungen während der Mustermessen außerordentlich groß ist. Daher sind die in Hotels und Gasthäusern vorhandenen Unterkunftsräume regelmäßig schon Wochen vor Beginn der Messe sämtlich belegt, und es ist so gut wie aussichtslos, noch auf ein Unterkommen dieser Art zu rechnen. Aussteller und Einkäufer, die sich der Erwartung hingeben, noch 14 Tage vor Beginn der Messe in einem Hotel Unterkommen zu finden, erleben häufig große Enttäuschungen, die durch die verlorene Zeit und den zwecklosen Briefwechsel nicht gelindert werden. Es empfiehlt sich vielmehr, daß jeder Meßbesucher, der noch keine bestimmte Wohnung hat, sich unverzüglich an den Wohnungsnachweis des Meßamtes wendet und sich durch diese Stelle ein geeignetes Zimmer in einem Privathaus sichert. Die Auffassung, daß im Hotel der Reisende mehr Behaglichkeit und aufmerksamere Bedienung findet als in einer Privatwohnung, dürfte für die Meßzeit nicht zutreffen, da bekanntlich die Hotels und Gasthäuser sämtlich überfüllt und stark belegt sind. Wer also als Meßbesucher eine ruhige Wohnung vorzieht, dürfte entschieden in einem Privathause eher das Gewünschte finden, zumal auch unter den gegenwärtigen Umständen in Hotels nicht das zahlreiche Personal vorhanden ist, wie es dem starken Besuch entsprechen müßte. Dagegen hat der Meßbesucher in der Privatwohnung begründete Aussicht, daß ihm weit mehr Aufmerksamkeit gewidmet werden kann, als in dem großen Betriebe des Hotels und daß in solcher Einzelwohnung auf Sonderwünsche und Geschmack mehr Rücksicht genommen werden kann, als im Hotel.

Versicherung der Angestellten. Die Haupttätigkeit der Angestelltenversicherung bestand auch im verflossenen Jahre in der Einziehung der Beiträge und der Gewährung der freiwilligen, durch das Gesetz zugelassenen Leistungen. Die Beiträge stellten sich auf 113 Millionen M. An Anträgen auf Einleitung des Heilverfahrens gingen 24 184 ein, von denen 2728 abschlägig beschieden wurden. Die Aufwendungen für die Heilsachen betrugen 7 400 000 M. Besondere Maßnahmen wurden auf dem Gebiete der Fürsorge für Kriegsbeschädigte getroffen; insbesondere wurden Mittel für die Berufsberatung und Umlernung kriegsbeschädigter Versicherter bereitgestellt. Anspruch auf Ruhegeld konnte in 9 Fällen, in denen die Wartezeit durch Nachzahlung von Beiträgen abgekürzt worden war, geltend gemacht werden. Außerdem wurden in 15 Fällen Hinterbliebenenrenten bewilligt. Leibrenten wurden in 237 Fällen festgesetzt.

Erste Bayerische Graphitbergbau-Akt.-Ges., Untergriesbach. Die Gruppe der Hirsch, Kupfer- und Messingwerke, erwarb den größten Teil der Aktien der Ersten Bayerischen Graphitbergbau-Akt.-Ges. in Untergriesbach bei Passau. Infolgedessen ist der gesamte Aufsichtsrat des letztern Unternehmens mit Ausnahme der Herren Schweisheimer und Otto Hirsch zurückgetreten. Die freigewordenen Stellen sollen durch Persönlichkeiten besetzt werden, die den Hirsch-Kupferwerken nahestehen. Eine außerordentliche Hauptversammlung wird zu diesem Zweck auf den 4. September einberufen. Wie das B. T. hierzu von der Verwaltung der Hirsch-Kupferwerke erfährt, bedarf das Unternehmen größerer Mengen Graphit für seine eigene Tiegelfabrik. Vor dem Kriege wurde der Graphit meist aus dem Auslande bezogen, zumal da der ausländische Graphit sich für die in Frage kommenden Zwecke besser eignete als der inländische. Nachdem jetzt aber einerseits die deutsche Industrie soweit fortgeschritten ist, um auch mit dem einheimischen Graphit die gleichen Erfolge erzielen zu können, und auf der andern Seite die Möglichkeit des Bezuges ausländischer Ware durch die für die Zeit nach dem Kriege noch nicht zu übersehenden Außenhandelsbeziehungen unsicher ist, wollen die Hirsch-Kupferwerke zur vorzugsweisen Verwendung inländischen Graphits übergehen. Hiervon sich die nötigen Mengen unter allen Umständen zu sichern, ist der Zweck der erwähnten Maßnahme.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXV. Jahrgang, Nr. 35. Berlin, 30. August 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Über die Zusammengehörigkeit keramischer Massen und Glasuren.

Dr.-Ing. Felix Singer, Selb., Bay.

(Vortrag, gehalten in der Hauptversammlung der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland zu Berlin am 15. Juni 1917.)

Eine in keramischen Kreisen, besonders in der Steingutindustrie allgemein bekannte Erscheinung ist das Rissigwerden von Glasuren. Manche Glasuren kommen bereits haarrissig aus dem Ofen, andere werden einige Zeit später rissig, und schließlich kommt es vor, daß geraume Zeit nach der Herstellung in den Glasuren noch vereinzelte Sprünge entstehen. Namentlich diese letzteren sind dem Fabrikanten nachteilig, weil besonders sie zu Unannehmlichkeiten im Verkehr mit dem Abnehmer führen. Unendlich groß ist daher die Zahl der Versuche, die zur Beseitigung dieses Fehlers führen sollen. Die hier berichteten Untersuchungen bringen einen Beitrag auf diesem Gebiet und sollen in erster Linie der industriellen Betriebsüberwachung dienen. Sie gründen sich auf zahlreiche, bereits bekannte wissenschaftliche und technische Untersuchungen und gehen vom Standpunkte der Industrie von rein praktischen Gesichtspunkten aus, zur Erzielung eines einfachen, anschaulichen und handlichen Verfahrens der Feststellung des Zusammenpassens von Masse und Glasur. Zunächst soll diese Probe die Auswahl der wirklich geeigneten Glasur erleichtern und andererseits eine dauernde Betriebsüberwachung bilden, um zuverlässig vorhersagen zu können, daß die benutzte Glasur auch nach langer Zeit nicht haarrissig wird.

Seger, der Altmeister der wissenschaftlichen Keramik, hat zuerst die „chemischen und physikalischen Beziehungen zwischen der Zusammensetzung von Glasur und Scherben"[1]) untersucht und seine damalige Arbeit, aus dem Jahre 1882, bildet auch heute noch die Grundlage der meisten Arbeiten auf dem gleichen Gebiet und dient auch uns als Ausgangspunkt. Seger schildert die jedem einheitlichen Stoff eigene Vergrößerung beim Erhitzen und die Abweichung dieser Ausdehnungen verschiedener Stoffe untereinander. Werden zwei stab- oder plattenförmige Körper mit einander fest verbunden, so muß, wenn beide eine ungleiche Ausdehnung beim Erwärmen besitzen, an der Berührungsfläche eine Spannung entstehen, welche, wenn die Körper biegsam oder elastisch sind, eine Krümmung beider, wenn sie starr und spröde sind, einen Bruch des schwächeren von beiden herbeiführt. Bei der Vereinigung von Glasur und keramischer Masse hat man es im allgemeinen mit zwei Körpern von ungleicher Ausdehnung zu tun. Solange die Temperatur einer mit Glasur überzogenen keramischen Masse während des Entstehungsbrandes eine so hohe ist, daß die Glasur sich in flüssigem, wenn auch zähflüssigem Zustand befindet, kann die erstere sich der Ausdehnung der Masse zwanglos anpassen. Eine Spannung tritt aber bei ungleicher Ausdehnungsfähigkeit mit dem Augenblick ein, in dem die Glasurschicht völlig erstarrt ist. Bei ungleicher Ausdehnung von Masse und Glasur wird es von der Größe des Ausdehnungsunterschiedes und von der größeren oder geringeren Elastizität und Biegsamkeit beider Stoffe abhängen, ob die zwischen beiden Schichten entstandene Spannung zu einer Zerreißung des einen oder beider Teile führt. Ist der Ausdehnungskoeffizient von Masse und Glasur sehr verschieden und sind beide Stoffe nicht genügend elastisch, so kommen die gebrannten Stücke bereits haarrissig aus dem Ofen, und die Dichtigkeit des Haarrißnetzes hängt von den einzelnen Größen der genannten Umstände ab. Ist die Größe der Spannung nicht genügend zur sofortigen Zerreißung der Glasur, des Scherbens oder beider, so bleibt sie doch unvermindert bestehen und gelangt schließlich doch durch äußere Anlässe zur Auslösung.

Diese Auslösung der zwischen Masse und Glasur bestehenden Spannung kann durch die verschiedensten äußeren Ursachen hervorgerufen werden; häufig tritt ein Reißen der Glasurschicht nach einer vorhergegangenen Verletzung durch Ritzen ein, nach Aufhebung der Oberflächenspannung, zunächst immer an den stärkeren Glasurlagen, häufig genug beim Steingut und Schmelzware nach geraumer Zeit auch ohne äußeren Anlaß. Die Auslösung der gleichen Spannungen beim Porzellan erfolgt häufig bei wiederholtem Brennen in der Schmelze, durch Vermehrung der Spannung durch die Verzierung mit verschiedenen Aufglasurfarben, deren Ausdehnungskoeffizienten mit denen von Masse und Glasur ebenfalls nicht übereinstimmen, und besonders bei plötzlichem Temperaturwechsel, sowie starker elektrischer Beanspruchung. Die besonderen Fehlererscheinungen beim Steingut, wie Abblättern der Glasur, Zerreißung des Scherbens, sind so allgemein bekannt, daß wir hier nicht näher darauf einzugehen brauchen.

Seger mißt der tatsächlichen Feststellung der Ausdehnungskoeffizienten von Masse und Glasur nur einen mäßigen praktischen Wert für die Industrie bei. Er meint, die absolute Größe der Ausdehnung bezw. Zusammenziehung unter dem Einfluß von Erwärmung und Abkühlung kennen zu lernen, erscheint von geringerer Wichtigkeit, als die Kenntnis der Umstände, unter welchen eine Veränderung der Ausdehnung herbeigeführt wird, und nach welcher Richtung sich dieselbe wendet. Seger sieht den besten Maßstab, ob eine bestimmte Glasur mit einer bestimmten Masse übereinstimmende Ausdehnung und Zusammenziehung zeigt, in der Verbindung dieser Stoffe miteinander. Auf Grund dieses Verfahrens prüft er rein empirisch die Vermehrung bezw. Verminderung und Beseitigung von Glasurrissen und Glasurabsprengungen bei Steingut durch Veränderung der Zusammensetzung von Masse und Glasur. Er führt in eine Ausgangsglasur bestimmter Zusammensetzung die verschiedenen gebräuchlichen Glasurrohstoffe ein und beobachtet ihre Wirkung auf die verschiedenen Glasurfehler bei Anwendung einer bestimmten Steingutmasse. Eine zweite Versuchsreihe betrifft die Masseveränderungen. Segers Ergebnisse sind kurz folgende:

Bei Beibehaltung der Scherbenzusammensetzung werden Glasurrisse beseitigt einmal durch Erhöhung des Kieselsäuregehaltes, bezw. Verminderung des Flußmittelgehaltes, ferner, unter Belassung der übrigen Verhältnisse, durch Erhöhung des Borsäuregehaltes auf Kosten des Kieselsäuregehaltes und schließlich durch Ersatz eines der Flußmittel mit hohem Äquivalentgewicht durch ein solches mit niedrigem Äquivalentgewicht. Der entgegengesetzte Fehler des Absprengens der Glasur, Einreißens der Ränder usw. wird durch die umgekehrten Mittel beseitigt.

Diese Arbeit Segers ist so sehr bekannt und in so weitem Umfang praktisch benutzt, daß wir hier nicht näher darauf einzugehen brauchen. Sie dient in der Steingut-Industrie in Verbindung mit zahlreichen späteren wertvollen Ergänzungsarbeiten auch heute noch als Grundlage für Glasuränderungsversuche. Diese Arbeiten gehen größtenteils von der üblichen Betrachtung der auftretenden Fehler aus. So sagt z. B. Selch in seiner beachtenswerten Arbeit „Über den Einfluß der basischen Flußmittel auf die Haarrissigkeit und den Schmelz-

[1]) Über Glasurfehler und deren Ursachen. Tonindustriezeitung 1882, S. 227. Gesammelte Schriften S. 459.

[2]) Keramische Rundschau 1913, S. 1—4. Auch als Sonderdruck erschienen.

punkt von borsäurefreien Bleiglasuren"[2]): „Um die Einwirkung der Glasurkomponenten auf den Ausdehnungskoeffizienten beurteilen zu können, wird man praktisch immer die Bildung von Haarrissen und deren Maschenweite als einfachstes Kriterium benützen und die hierbei etwa gleichzeitig auftretende und dadurch das Urteil störende Elastizitätsänderung als unbekannte Größe mit in den Kauf nehmen müssen. Denn die Methoden zur direkten Messung des Ausdehnungskoeffizienten, wie sie bei Gläsern angewendet werden können, haben hier geringeren Wert, weil dabei die beim Aufschmelzen auf den Scherben eintretende chemische Wechselwirkung zwischen den beiden, die Lösung von Scherbenbestandteilen durch die schmelzende Glasur, nicht berücksichtigt werden kann."

Gegen die Auffassung Selchs, daß die beste Beurteilung der Einwirkung der Glasurbestandteile auf den Ausdehnungskoeffizienten praktisch immer in der Bildung von Haarrissen und ihrer Maschenweite zu suchen ist, wenden sich Rieke und Steger mit ihren tatsächlich scharfen Untersuchungen „über den Wärmeausdehnungskoeffizienten von Glasuren"[3]). Sie stimmen Selch aber bei, daß das angegebene Verfahren für die Praxis das geeignetste ist, weil bei ihm der Erfolg des Zusammenwirkens von Ausdehnungskoeffizient und Elastizität beobachtet wird.

Trotzdem zeigt dieses Verfahren nur die äußeren Erscheinungen und läßt Fehler nur erkennen, wenn sie sofort offensichtlich sind, d. h. wenn die zwischen Glasur und Scherben vorhandene Spannung so groß ist, daß sie sofort zu Haarrissen oder Glasurabsprengungen führt. Reicht zur sofortigen Auslösung in Form der beschriebenen Fehler die Spannung nicht aus, so ist das Stück äußerlich unversehrt und tadellos und läßt nicht erkennen, ob nach geraumer Zeit nicht doch noch die beschriebenen Fehler auftreten. Dieses Verfahren ist daher auch für die Praxis nur ein unvollkommener Notbehelf.

Während Seger die Wirkung einzelner Glasurbestandteile auf das Rissigwerden von Steingutglasuren auf bestimmten Massen empirisch ermittelte und damit Beiträge zur Frage der Änderung der Ausdehnungskoeffizienten mit der chemischen Zusammensetzung, wie später nachgewiesen wurde, n i c h t lieferte, haben Winkelmann und Schott[4]) zuerst die Ausdehnungskoeffizienten von verschieden zusammengesetzten Gläsern ermittelt. Sie versuchten den genauen Zusammenhang zwischen chemischer Zusammensetzung von Gläsern und ihren physikalischen Eigenschaften festzustellen und maßen die mechanischen, thermischen und optischen Eigenschaften einer größeren Anzahl von Gläsern bekannter Zusammensetzung. Auf Grund dieser Messungen versuchten sie das spezifische Gewicht, den Wärmeausdehnungskoeffizienten, den Brechungsindex und andere physikalische Eigenschaften als lineare Funktionen der prozentischen chemischen Zusammensetzung darzustellen und haben auf Grund dieses Verfahrens für den kubischen Wärmeausdehnungskoeffizienten von Gläsern eine bestimmte Formel und für die in Gläsern normal vorkommenden Oxyde bestimmte Formelkonstanten ermittelt, die im allgemeinen mit den wirklichen Messungsergebnissen gut übereinstimmende Werte ergaben.

Auf Grund der Winkelmann-Schott'schen Arbeit haben Mayer und Havas[5]) die Ausdehnungskoeffizienten von Emaillen gemessen und die Konstanten für diejenigen, diesen getrübten Gläsern eigenen Stoffe bestimmt, die von Winkelmann und Schott bei ihren normalen Gläsern unberücksichtigt geblieben sind. Mayer und Havas erhalten hierbei und bei ihren Nachprüfungen von Winkelmann-Schott'schen Konstanten größere Abweichungen der berechneten von den gemessenen Werten und ihre Arbeit, sowie die Untersuchungen von Grenet und Chatenet[6]) lassen annehmen, daß alle ermittelten Zahlen nicht den Wert von wirklichen Konstanten besitzen, sondern nur vorkommende Einzel-, bezw. Grenzfälle vorstellen. Wolf[7]) beobachtete an einer Reihe von Gläsern, daß der Ausdehnungskoeffizient gut gekühlter Gläser kleiner ist als der ungekühlter Gläser. Alle diese Untersuchungen lassen erkennen, daß es kaum möglich sein wird, aus der chemischen Zusammensetzung durch eine einfache Formel den Ausdehnungskoeffizienten von Gläsern und Glasuren zu errechnen, da man den einzelnen Glasbestandteilen nicht nur eine additive, sondern wohl auch eine konstitutionelle Wirkung beimessen muß, d. h. bei der Glasbildung darf man nicht lediglich eine Aneinanderreihung der einzelnen Bestandteile sehen, sondern muß wohl auch weitgehende chemische Verbindungen und Umlagerungen, sowie feste Lösungen annehmen.

Die grundlegenden Messungen auf dem Gebiete der Steingutglasuren haben Rieke und Steger in ihrer schon erwähnten, wertvollen Arbeit über den Wärmeausdehnungskoeffizienten von Glasuren ausgeführt. Systematisch wird die Wirkung einzelner Glasurbestandteile auf den Ausdehnungskoeffizienten untersucht und dieser genau gemessen. Gleichzeitig werden die untersuchten Glasuren auf Feldspatsteingutscherben aufgeschmolzen, ihre Schmelzbarkeit, Haltbarkeit und etwaige Fehler beobachtet. Dabei traten nur vereinzelt Haarrisse oder stellenweises Abspringen der Glasur auf, doch zeigten diese Erscheinungen keine Abhängigkeit von der Größe des Ausdehnungskoeffizienten. Es geht daraus hervor, daß es unstatthaft ist, das Auftreten von Haarrissen und Kantenabsprengungen in direkte Beziehung zu der Größe des Ausdehnungskoeffizienten zu bringen und als Maß für denselben zu benutzen und umgekehrt. Neben der Größe des Ausdehnungskoeffizienten kommen noch andere Umstände zur Geltung; dies sind in allererster Linie die Elastizität und Zugfestigkeit, sowohl der Glasuren, als auch der Massen. Denn gerade die Steingutmassen besitzen nicht nur die normale Wärmeausdehnung, sondern zeigen, wie Rieke in seiner Arbeit über die Wärmeausdehnung einiger keramischer Massen[8]) nachgewiesen hat, besondere Ausdehnungsabweichungen. Diese außergewöhnlichen Zusammenziehungen der Scherben zu einer Zeit, zu der die aufgeschmolzenen Glasuren bereits erstarrt sind, müssen natürlich von Einfluß auf das Haften der letzteren sein. Die zahlreichen Steingutglasuren, die trotz dieser Beanspruchung gut auf ihrer zugehörigen Masse halten, verdanken diese Eigenschaft weniger dem gleichen Ausdehnungskoeffizienten von Masse und Glasur, als den Elastizitäten und Zugfestigkeiten beider Stoffe.

Vollkommen verschieden von Steingut verhält sich Porzellan, dessen Ausdehnung bei der Erhitzung an sich kleiner ist und regelmäßiger verläuft, wie Rieke in seiner bereits angeführten Arbeit nachgewiesen hat. Hinzu kommt, daß die nomalen Porzellanglasuren einen kleineren Ausdehnungskoeffizienten haben als die Steingutglasuren und daß dieselben mit dem Ausdehnungskoeffizienten normaler Porzellanmassen annähernd übereinstimmen. Auch diese Messungen rühren von Rieke und Steger her, deren verdienstvolle Arbeit über den Einfluß des Tonerde-Kieselsäureverhältnisses auf das Verhalten von Porzellanglasuren[9]) im nachfolgenden benutzt wird. Rieke und Steger führen planmäßige Untersuchungen über die Brauchbarkeit und die Grenzen gebräuchlicher Porzellanglasuren aus. Bei gleichbleibendem, einfachem Flußmittelverhältnis wird der Tonerde- und Kieselsäuregehalt innerhalb der möglichen Grenzen verändert und die so entstandenen Glasuren auf ihre Schmelzbarkeit, Transparenz und Haltbarkeit auf einer normalen Hartporzellanmasse untersucht. Um ferner festzustellen, in welcher Beziehung das Auftreten von Haarrissen zu der Größe der Ausdehnungskoeffizienten steht, haben Rieke und Steger auch bei einer Reihe von Glasuren diese physikalische Messung vorgenommen. Sie fanden, daß der Ausdehnungskoeffizient unabhängig von dem Tonerdekieselsäureverhältnis mit steigendem Prozentsatz an Flußmitteln zunimmt und daß diejenigen Glasuren, deren Ausdehnungskoeffizienten demjenigen des Scherbens nahekommen, auf diesem haarrissefrei haften. Ist der Ausdehnungskoeffizient der Glasur wesentlich größer als derjenige der Masse, so neigen die Glasuren auf dem verwendeten normalen Hartporzellanscherben zum Reißen.

Während also Rieke und Steger gefunden haben, daß beim Steingut kein Zusammenhang zwischen dem Auftreten von Glasurfehlern und Ausdehnungsverschiedenheiten von Masse und Glasur bestehen, daß bei diesem Stoff also Elastizität und Zugfestigkeit beider Bestandteile ausschlaggebend sind, haben sie beim Porzellan tatsächliche Zusammenhänge zwischen Übereinstimmung der Ausdehnungskoeffizienten von Masse und Glasur und fehlerlosem Haften beider Teile aufeinander festgestellt. Aber auch hier ist es nicht notwendig, daß die Ausdehnungskoeffizienten von Masse und Glasur vollkommen übereinstimmen, um glasurrissefreie Ware zu erhalten. Die Ausdehnungsunterschiede beider Bestandteile werden durch ihre Elastizität und Zugfestigkeit ausgeglichen. Freilich ist nicht untersucht, wie sich die Glasuren, deren Ausdehnungskoeffizient von dem der Masse erheblich abweichen und die zunächst trotzdem haarrissefrei auf dem Scherben haften, sich im dauernden Gebrauch bewähren, ob sie bei wiederholtem Brennen in der Schmelze zum Zwecke der Aufglasurverzierung nicht doch glasurrissig werden, ob diese Stücke gegen plötzlichen Temperaturwechsel nicht besonders empfindlich sind und wie sie sich bei elektrischer Beanspruchung verhalten. Denn wie Tostmann in seinen beachtenswerten Ausführungen über die Bedeutung des Ausdehnungskoeffizienten[10]) und über den Einfluß der Borsäure auf die Eigenschaften der Glasuren[11]) ausführt, werden viele Glasurfehler zwar auf mangelnde Übereinstimmung der Ausdehnungskoeffizienten von Masse und Glasur geschoben, aber nicht dieser

---

[3]) Sprechsaal 1914, S. 441.
[4]) Annalen der Physik und Chemie 51 (1894), S. 731.
[5]) Sprechsaal 1911, S. 188.
[6]) Le Chatelier: La Silice et les Silicates, Paris 1914.
[7]) Sprechsaal 1911, S. 627.

[8]) Keramische Rundschau 1914, S. 143.
[9]) Sprechsaal 1915, S. 381.
[10]) Sprechsaal 1910, S. 623 und Keramische Rundschau 1910, S. 298.
[11]) Keramische Rundschau 1911, S. 221.

Unterschied ist die Fehlerursache, sondern zu geringe Elastizität einer oder beider Bestandteile. Er veranschaulicht dies sehr treffend durch den Hinweis, daß Risse in der Glasur auch dann auftreten können, wenn ihr Ausdehnungskoeffizient gleich dem des Scherbens ist. Diese Risse sind manchmal von den gewöhnlichen Haarrissen kaum zu unterscheiden und können deshalb leicht zu irrigen Folgerungen führen. Schließlich können außer dem Ausdehnungskoeffizienten auch noch andere Einflüsse maßgebend sein. Jeder Scherben ist z. B. ein schlechter Wärmeleiter. Wird ein dickwandiges Stück im Ofen rasch abgekühlt, so kann es sehr wohl vorkommen, daß die Glasur schon viel stärker abgekühlt ist und sich deshalb schon viel stärker zusammengezogen hat, als der Scherben. Die natürliche Folge der hierdurch entstehenden vorübergehenden Spannungen sind Risse in der Glasur, die auch bei vollkommen g l e i c h e m Ausdehnungskoeffizienten auftreten können. Ist die Glasur genügend elastisch, um die vorübergehende Spannung auszuhalten, so ist sehr wohl der Fall denkbar, daß ein Zusatz, der zwar den Ausdehnungskoeffizienten der Glasur erniedrigt, sie aber gleichzeitig spröde macht, in diesem Falle Haarrisse hervorruft. Daß eine Glasur je nach der Zusammensetzung einen ganz verschiedenen Elastizitätsgrad haben kann, dürfte schon dadurch bewiesen sein, daß manche Glasuren einen großen Spielraum in der Scherbenzusammensetzung zulassen, ohne Haarrisse zu bekommen, während dieselben bei anderen Glasuren schon bei der geringsten Änderung des Scherbens auftreten. (Fortsetzung folgt.)

Die Gewährleistung bei feuerfesten Erzeugnissen.

Ein Schamottewerk hatte bei einem Lieferungsabschlusse die Zusicherung gegeben, daß die von ihm zu liefernden Steine eine Feuerfestigkeit von Segerkegel 32 aufweisen. Die Bestellerin hatte auf diese Zusicherung hin die Steine nach Lieferung ohne vorherige Untersuchung in den Ofen eingebaut, erhob aber im Rechtsstreite wegen des Kaufpreises den Einwand des Fehlers der zugesicherten Eigenschaft, da — wie auch eine während des Rechtsstreites vorgenommene Untersuchung bestätigte — die Steine bei einer Erhitzung bis Segerkegel 29 die scharfen Kanten verloren und bei noch höheren Hitzegraden bezw. Segerkegel 32 zu flachen, grau gefärbten Halbkugeln zusammenschmolzen. Das Schamottewerk bestritt dieses Ergebnis der Untersuchung nicht, behauptete aber, daß es im Rahmen seiner Zusicherung liege.

Der Lieferer von Schamottesteinen haftet für die Richtigkeit seiner Angaben in Bezug auf die Zahlen über die Widerstandsfähigkeit der verkauften Schamottesteine; es ist aber dabei zu berücksichtigen, daß bei der Verwendung der Steine für einen bestimmten Hitzegrad die größte zulässige Beanspruchung nicht ausgenutzt werden darf, sondern ein gewisser Sicherheitsüberschuß von vornherein berücksichtigt werden muß (Gutachten der Berliner Handelskammer vom 15. Januar 1915). Nach der in Fachkreisen allgemein anerkannten und gültigen Anschauung kann die Zusicherung der Feuerfestigkeit Segerkegel 32 aber nur die Bedeutung haben, daß die Steine bei der Temperatur hinsichtlich ihrer äußeren Beschaffenheit zwar etwas leiden können, trotzdem aber noch für eine ganze Reihe von Erhitzungen Gewähr leisten, ohne gänzlich zusammenzuschmelzen oder zu zerfallen. Übernimmt der Lieferer die Gewähr dafür, daß der gelieferte Stein eine Feuerfestigkeit von Segerkegel 32 besitzt, so hat er dafür einzustehen, daß der Stein nach einer solchen Erhitzung wohl rundliche geschmolzene Ecken und Kanten aufweisen, nicht aber abbröckeln oder auseinanderfallen darf. Je nach Bauart, Verwendungszweck, Führung des Ofens, Erhitzungen und Temperaturwechsel muß der Stein noch eine angemessene Zeitdauer den zugesicherten Hitzegrad vertragen können (LG Essen 10. 6. 248/4, vom 23. Oktober 1913).

Solange also der feuerfeste Stein bei einer Erhitzung von Segerkegel 32 nicht abbröckelt und nicht auseinanderfällt, besitzt er auch die in diesem Falle zugesicherten Eigenschaften, so daß der Lieferer die übernommene Gewähr und auch seine sonstige vertraglichen Pflichten erfüllt hat. E. R.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 54. Ersatz von Soda durch Pottasche. Wir bitten um Mitteilung, in welchem Verhältnis Pottasche zu wasserfreier Soda steht. Wir wollen Pottasche als Ersatz für wasserfreie Soda nehmen und dachten 3 Gew.-T. Soda durch 4 Gew.-T. Pottasche zu ersetzen. Ist das richtig?

Antworten.

Zu Frage 49. Beseitigung der Mängel von Druckseidenpapier. Dritte Antwort. In solchen Betrieben, wo von der Stahl- oder Kupferplatte gedruckt wird, sind die Mängel des Papiers belanglos. Bekanntlich wird beim Warmdruck jeder einzelne Bogen mit einer Seifenlösung angefeuchtet und unmittelbar auf die erwärmte Platte gezogen. Anstatt nun nur mit Seifenwasser zu arbeiten, stelle man sich einen nicht zu dicken Stärkekleister, der mit Seifenwasser gekocht wird, her. Sollte Stärke nicht mehr zu haben sein, so verwende man statt dessen Tragantgummi. Der mit diesem Kleister behandelte Bogen wird nach erfolgtem Druck und Ablösen auf dem Ofen ein stark satiniertes Aussehen haben und dabei auch durchsichtiger sein. Das Abrollen geschieht dann nicht mit feuchten, sondern mit trocknen Rollen. Nach genügendem Anrollen wird der Gegenstand mit einem Schwamm gut angefeuchtet, worauf ein tadelloses Abziehen möglich ist. Voraussetzung ist, daß der Druckfirnis gut ist. Das vorher Gesagte gilt auch für den Aufglasurdruck für Porzellan und Steingut. Ein Tieferstechen oder -ätzen der Druckplatten wäre ein Fehler, besonders für Zifferblätter, Schilder oder andere Verzierungen für Email. Es würde dadurch nicht nur die Feinheit der Zeichnung leiden, sondern der Druck würde unbedingt aufkochen und der Gegenstand wertlos sein.

Zu Frage 52. Weiße Deckglasur. Wenn die weiße Farbe der mit Zinnoxyd getrübten Glasur zu wünschen übrig läßt, so wird das wohl darauf zurückzuführen sein, daß das Zinnoxyd nicht gleichmäßig genug in der Glasur verteilt ist. Das Zinnoxyd muß möglichst locker und leicht sein. Je länger eine Probe des Zinnoxydes nach gründlichem Schütteln mit Wasser in der Schwebe bleibt, um so besser ist es, je rascher es sich zu Boden setzt, um so schlechter wird die Trübung ausfallen. Da es nicht leicht ist, mit Zinnoxyd gute Weißtrübung zu erhalten, verwendet man zu solchen Glasuren an seiner Stelle allgemein den sogenannten Äscher, der durch Schmelzen von Zinn und Blei in einem Äscherofen hergestellt wird. Die geschmolzene Metallmischung wird so lange umgerührt, bis sie sich vollständig zu einem Gemisch von Zinnoxyd und Bleioxyd oxydiert hat. Mit diesem Äscher werden dann die übrigen Glasurbestandteile gemischt und im Fritteofen gut durchgeschmolzen. Die Fritte wird naß gemahlen, das Wasser abgegossen und so lange erneuert, bis das in der Glasur noch vorhandene Kochsalz entfernt ist. Als Beispiele für derartige Glasuren können die folgenden dienen:

I	II.
39,0 Äscher (36 Zinn, 100 Blei)	40,0 Äscher (36 Zinn, 100 Blei)
29,0 Quarzsand	26,0 Quarzsand
11,5 Kochsalz	12,5 Kochsalz
9,5 Feldspat	18,0 glasierte Porzellanscherben
7,5 Steingutschrühscherben	3,5 Natronsalpeter
3,5 Natronsalpeter	

III.

40,8 Äscher (33 Zinn, 100 Blei)
6,0 Quarzsand
14,4 Kochsalz
5,6 Feldspat
2,4 Steingutschrühscherben
2,8 Natronsalpeter
28,0 Fürstenwalder Glasursand.

Zu Frage 53. Ersatz für Gummi arabicum. Man bringt bei gelindem Feuer 1 Liter Wasser und 100 g Isländisch Moos zum langsamen Kochen, das mindestens 12 Stunden zu dauern hat. Den durch das Kochen erhaltenen Schleim filtriere man durch Leinen oder Glaswolle. Dann setzt man 3 g Chinin zu, das vorher in wenig Wasser gelöst wird. Es empfiehlt sich, stets nur den Vorrat für eine Woche zu bereiten und kühl aufzubewahren, damit die Lösung nicht sauer wird. Die Anwendung geschieht, wie auch bisher das Gummieren, mit dem Schwamm, jedoch ist dann mit dem Handballen die Lösung durch Tupfen so zu verteilen, daß keine Tropfen, sondern eine ganz gleichmäßige Schicht sich auf dem Steine befindet. Ein Zuviel ist schädlich.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Ofensetzermeister Karl Klemm in Meißen.

Personalnachrichten. Dem Porzellanbesitzer Adelbert Beck in Königsee wurde der Titel Kommerzienrat verliehen.

Der Former Friedrich Müller kann auf eine 50jährige Tätigkeit in der Porzellanfabrik Limbach zurückblicken.

Der Brennhausaufseher Reinhold Kraft feierte sein 25jähriges Dienstjubiläum in der Porzellanfabrik Hermsdorf, S.-A.

Städtisches Friedrichs-Polytechnikum Cöthen (Anhalt). Das Vorlesungsverzeichnis für das Winterhalbjahr 1917-18 ist erschienen.

Ausfuhrverbot. Die Ausfuhr der folgenden Arten von Tonwaren ist verboten:

Waren aus gemeinem Steinzeug (mit Ausnahme der in Nr. 716 und 728 a/b genannten):

Ausfuhrnummern des Statistischen Warenverzeichnisses

Röhren, Röhrenformstücke, Sohlsteine, Senkkästen, Ausgüsse und dergleichen, Krippen, Viehtröge, Steine und Platten aller Art zu technischen Zwecken . . . . . 720 a
Krüge und andere Gefäße zu Wirtschaftszwecken, auch mit grober Beflechtung von Weiden, Bast, Binsen, Stroh oder Rohr; Faß- und Abzugshähne, Kühlschlangen, Pumpen und sonstige vorstehend nicht genannte Gegenstände zu technischen Zwecken . . . . 720 c
Töpfergeschirr aus farbig sich brennendem Tone, durch Freiaufdrehen oder Pressen hergestellt, auch mit grober Beflechtung von Weidenruten, Bast, Binsen, Stroh oder Rohr, unglasiert oder glasiert, ein- oder mehrfarbig, auch durch Aufspritzen von Farbe oder in ähnlicher einfacher Weise bemalt . . . . 721.

Die dem Ausfuhrverbote durch die vorstehende Bestimmung unterstellten, bisher zur Ausfuhr nicht verbotenen Gegenstände sind zur Ausfuhr freizulassen, soweit sie bis zum 25. August 1917 zum Versand aufgegeben sind.

Die Lage der Tonwarenindustrie in den Vereinigten Staaten von Amerika. Nach dem Bericht des „United Geological Survey" erzeugten die Tonwarenfabriken der Vereinigten Staaten von Amerika im Jahre 1916 Waren im Gesamtwerte von 48 217 242 Dollar, oder 10 891 854 Dollar mehr als im Vorjahre. Das bedeutet eine Zunahme von annähernd 30 v. H. Der Betrag übersteigt den bisherigen Höchstbetrag von 1913 um 10 224 867 Dollar. Jede Gattung der von dieser Aufstellung umfaßten Tonwaren weist eine Wertzunahme auf, wobei der Hauptzuwachs mit 3 118 201 Dollar auf Sanitätssteingut entfällt. Halbporzellan (china), das im Jahre 1915 etwas zurückgegangen war, brachte 1916 mit 1 148 246 Dollar einen Mehrwert von fast 50 v. H. Der Wert der weißen Ware einschließlich Halbporzellan, die das Haushaltsgeschirr umfaßt und ungefähr 50 v. H. der Gesamterzeugung ausmacht, betrug 21 669 762 Dollar und damit 4 015 364 Dollar mehr als 1915. Wird zu diesem Betrag der Wert von Sanitätssteingut und elektrotechnischen Bedarfsgegenständen hinzugeschlagen, so ergibt sich für 1916 ein Gesamtbetrag von 39 815 599 Dollar oder 9 496 783 Dollar mehr als im Vorjahre. Chemische Gerätschaften werden zum ersten Mal mit einem Betrage von 1 054 061 Dollar ausgewiesen. Sie werden von 16 Fabriken hergestellt, von denen die meisten mit einer Erzeugung von 486 171 Dollar im Staate Ohio liegen.

Wenngleich die starke Wertsteigerung hauptsächlich auf die Erhöhung der Verkaufspreise zurückzuführen ist, so ist doch der Geschäftsumfang wahrscheinlich der größte, den die Tonwarenfabriken der Vereinigten Staaten je zu verzeichnen hatten.

Der Wert der Einfuhr an Tonwaren blieb im Jahre 1916 mit 5 600 585 Dollar um 1 027 501 Dollar gegen 1915 zurück, während die Ausfuhr in 1916 mit schätzungsweise 1 076 572 Dollar eine Zunahme von 513 120 Dollar gegen das Vorjahr aufweist.

Elektrischer Ofen zum Brennen von Steingut. Wie „The Pottery, Glass and Brass Salesman" mitteilt, planen einige Steingutfabriken in East Liverpool, V. St. A. wegen der Knappheit an Naturgas und Kohlen den Bau von elektrischen Öfen zum Brennen von Haushaltsgeschirr.

Marienberger Mosaikplattenfabrik, Akt.-Ges., Marienberg i. Sa. Der Aufsichtsrat beantragt für das abgelaufene Geschäftsjahr die Verteilung einer Dividende von 4 (i. V. 3) v. H.

Ordentliche Hauptversammlung: 29. September, im Geschäftshause in Marienberg.

Akt.-Ges. Möncheberger Gewerkschaft, Cassel, Fabrik feuerfester Erzeugnisse. Die Gesellschaft, die seit vielen Jahren keine Dividenden mehr verteilen konnte, verzeichnet für 1916 bei 81 232 M (i. V. 85 674 M) Abschreibungen und Abbuchung von 6933 M (1758 M) auf Kontokorrentkonto einen Verlust von 26 160 M, wodurch die Unterbilanz weiter auf 204 392 M steigt. (Im Vorjahr ergab sich ein Verlust von 167 508 M, wodurch der Passivsaldo sich auf 178 232 M erhöhte.) Bei 500 000 M Stammaktien und 1 500 000 M Prioritätsaktien beträgt die Obligationenschuld 1,09 (1,14) Mill. M neben 1,14 Mill. M Kreditoren (ungefähr wie i. V.), denen 0,21 (0,22) Mill. M Debitoren, 0,55 (0,57) Mill. M Waren und 0,28 (0,19) Mill. M Wertpapiere gegenüberstehen.

Handelsregister-Eintragungen.

Königszelt. Akt.-Ges. Porzellanfabrik Königszelt. Generaldirektor Ernst Voisin ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Schönwald. Porzellanfabrik Schönwald, Hauptniederlassung in Schönwald und Porzellanfabrik Schönwald Abteilung Arzberg, Zweigniederlassung in Arzberg. Fabrikdirektor Erich Jähne (Arzberg) ist zum Vorstandsmitgliede bestellt.

Althaldensleben. Schmelzer & Gericke, Steingutfabrik. Dem Geschäftsführer Karl Dockhorn ist Prokura erteilt.

Höhr. Roßkopf & Gerz, Steinzeugfabrik. Die Firma ist ohne Änderung durch Veräußerung übergegangen auf Kaufmann Rudolf Reeder (Lübeck). Der Übergang der im Betriebe des Handelsgeschäfts begründeten Verbindlichkeiten sowie der Außenstände auf den Erwerber ist ausgeschlossen.

Ehrang. Vereinigte Servais-Werke, Akt.-Ges. Die durch Beschluß der Hauptversammlung vom 30. Oktober 1916 beschlossene Herabsetzung des Grundkapitals um 1 500 000 M ist erfolgt. Das Grundkapital beträgt jetzt 500 000 M.

Berlin. Neu eingetragen wurde: Dental-Versand Poppenberg G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Der Vertrieb von chemischen Produkten und zahntechnischen Artikeln. Stammkapital: 21 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Hermann Richard Klakow (Berlin-Wilmersdorf).

Frankfurt a. M. Fontaine & Co. Bockenheimer Naxos-Schmirgel-Schleifräder- und Maschinenfabrik, G. m. b. H. Der Geschäftsführer Kaufmann Hermann Endres ist als solcher ausgeschieden.

Vetschau, N.-L. Lausitzer Schmirgelwerk Wilhelm Hanusch. Die Firma lautet jetzt: Lausitzer Schmirgelwerk und Maschinenfabrik W. Hanusch.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Dr. Alfred Ritter von Ernst in Wien, Präsident der Ersten Wiener Spiegelglasversicherungsgesellschaft.

Glasschildermaler Johann Löffler in Villingen.

Personalnachrichten. Dem Kommerzienrat F. E. Gätcke, Mitinhaber von C. E. Gätcke's Glasfabriken in Altona-Ottensen, wurde das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

August und Karl Greiner waren am 16. August 25 Jahre Inhaber der Glashüttenwerke von A. Hentschel Nachfl. in Rauscha.

K. k. Fachschule für Glasindustrie in Haida. Die Versuchs- und Untersuchungsanstalt der k. k. Fachschule für Glasindustrie in Haida, die seit Kriegsbeginn geschlossen war, hat den Betrieb unter der bewährten Leitung des Professor Dr. chem. Kaspar Killer wieder eröffnet.

Preiserhöhung für Spiegelglas. Der Verband der bayerischen Spiegelglasfabriken hat mit Rücksicht auf die Entschädigungspflicht gegenüber den stillgelegten Hütten die Preise für belegtes und unbelegtes Spiegelglas um etwa 30 v. H. erhöht.

Beratung der Glasindustriellen Österreichs und Deutschlands. Am 12. August fand auf Anregung des Verbandes der Glasindustriellen Deutschlands in der Handels- und Gewerbekammer in Reichenberg eine Zusammenkunft von Vertretern der Hohlglasindustrie Deutschlands und Österreichs statt, in der die Frage der Vereinheitlichung des Zolltarifschemas für die Glasindustrie in beiden Staaten und die Ausgestaltung der handelspolitischen Beziehungen in diesen Industriegruppen einer eingehenden Beratung unterzogen wurde. Die Versammlung genehmigte zum Schlusse einstimmig die nachstehende Entschließung:

1. Die beiderseitigen Regierungen werden ersucht, bei der Fassung des neuen deutschen und österreichischen Zolltarifes, beziehungsweise bei der Festlegung der Handelsvertragspropositionen eine möglichst einheitliche Formulierung des Textes vorzunehmen, damit auch die Anwendung des Zolltarifes im beiderseitigen Verkehre nach Möglichkeit auf einheitlichen Grundlagen und Sätzen erfolge. Für dieses Zolltarifschema wird vorgeschlagen, eine Unterteilung der Positionen bei Hohlglas nach dem bisherigen Schema vorzunehmen, welches sich in der Praxis der letzten zehn Jahre gut bewährt hat.

2. Mit Rücksicht auf die Unübersichtlichkeit der Entwicklung aller Produktions- und Absatzverhältnisse nach dem Kriege werden die beiderseitigen Regierungen ersucht, keinerlei Änderung der Zolltarifsätze ohne Zustimmung der Interessenten vorzunehmen.

3. Eine Herabsetzung der Zollsätze kann weder österreichischerseits noch deutscherseits empfohlen werden, da auf beiden Seiten Schutzbedürfnisse dadurch vernachlässigt würden. Es ist dabei zu berücksichtigen, daß angesichts der auch nach dem Kriege verbleibenden gewaltigen Steigerung der Produktionskosten und des Wertes der Waren der Schutz der gegenwärtig bestehenden Zollsätze automatisch eine gleich große Ermäßigung zu erfahren hat.

4. Bei Eintritt des Friedens wird sowohl die reichsdeutsche als auch die österreichische Industrie ihr ganzes Gewicht und ihr Bemühen darauf legen müssen, den Export zu verbessern und zu erhöhen, und es wird darum Sache und Aufgabe der Regierung sein, diese Exportbestrebungen nach Möglichkeit zu unterstützen. Die beiden Glasindustriegruppen Österreichs und Deutschlands werden sich auch selbst bemühen, durch Anbahnung eines innigeren Kontaktes zwischen den Vertretern der deutschen und der österreichischen Hohlglasindustrie einen Ausgleich und eine Förderung der wirtschaftlichen Exportinteressen anzustreben.

Brennstoffmangel in amerikanischen Glashütten. Die amerikanischen Glashütten verwenden zum Heizen ihrer Öfen vielfach das natürliche Gas, das an vielen Orten in großen Mengen dem Boden entströmt. Dieses Naturgas beginnt aber, wie wir der Zeitschrift „The Pottery, Glass and Brass Salesman" entnehmen, knapp zu werden. So hat z. B. „The People's Natural Gas Company", einer der bedeutendsten Glaslieferanten im Pittsburger Bezirk folgendes Rundschreiben erlassen:

„The People's company hält es für notwendig und angemessen, ihren Kunden bei Zeiten die Warnung zukommen zu lassen, daß an den besonders kalten Tagen des kommenden Winters wahrscheinlich ein Mangel an Naturgas eintreten wird."

Die Glashütten von Bellaire, Ohio, haben sogar die Mitteilung erhalten, daß sie nach dem 1. August aus West Virginia kein Gas mehr erhalten können. Infolgedessen sind die Hütten gezwungen, ihre Öfen für Kohlen- oder Ölfeuerung umzubauen. Die hierzu benötigten erheblichen Anlage- und Betriebskosten haben eine Erhöhung der Glaspreise herbeigeführt.

Spiegelglaswerke Germania Akt.-Ges., Porz-Urbach. Das Unternehmen erbrachte aus dem Geschäftsjahre 1916-17 einen Reinertrag von 684 067 Fr. Der verfügbare Gewinn von 343 814 Fr. wird zu Abschreibungen auf Anlagekonten verwendet. Eine Dividendenausschüttung findet nicht statt.

Handelsregister-Eintragungen.

Fürth i. B. Bayerische Spiegel- und Spiegelglasfabriken Akt.-

Ges. in Fürth (vorm. W. Bechmann, vorm. Eduard Kupfer & Söhne) mit Zweigniederlassung zu Berlin. Durch den Beschluß der Hauptversammlung vom 18. Mai 1917 ist der Gesellschaftsvertrag abgeändert. Gegenstand des Unternehmens ist die Fabrikation von Glas, Spiegeln und einschlägigen Artikeln jeder Art sowie der Handel hiermit.

Mannheim-Waldhof. Gesellschaft der Spiegelmanufakturen und chemischen Fabriken von St. Gobain, Chauny und Cirey mit dem Hauptsitze in Paris. Die Prokura von Josef Wormer und Andreas Nosbisch ist erloschen.

Berlin. Neu eingetragen wurde: Elias Palme G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Weiterbetrieb des bisher von den genannten drei Personen unter der Firma Elias Palme zu Berlin betriebenen Geschäfts sowie allgemein die Herstellung und der Verkauf von Kristallkronleuchtern, Glas- und Bronzewaren sowie die kommissionsweise Vertretung anderer Häuser solcher Branchen und der Abschluß anderweitiger Geschäfte, die damit zusammenhängen. Stammkapital: 48 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Franz Hegenbarth (Berlin). Als Einlage auf das Stammkapital wird in die Gesellschaft eingebracht von den Gesellschaftern Reinhold Elias Palme, Franz Friedrich Palme und Harry Palme, sämtlich zu Steinschönau in Böhmen, das von ihnen zusammen zu gleichen Rechten und Anteilen unter der Firma Elias Palme zu Berlin betriebene Handelsgeschäft zum festgesetzten Werte von 48 000 M unter Verrechnung von je 16 000 M auf jede Stammeinlage.

Emailindustrie.

Verband deutscher Emaillierwerke. Die Verhandlungen zur Bildung eines Verbandes der deutschen Emaillierwerke, die s. Zt. durch den Ausbruch des Krieges unterbrochen wurden, sind kürzlich wieder aufgenommen worden. Es wird sich bei den Vereinbarungen zwischen den Werken nicht nur um die Festsetzung der Preise durch den Verband handeln, sondern auch um Gebietsabgrenzungen bei den Lieferungen, so daß der Wettbewerb nach Möglichkeit in Fortfall kommt. Die Nachfrage in der Emailindustrie ist zurzeit außerordentlich stark.

Eisenhüttenwerk Thale. Der Halbjahrsgewinn soll sich auf 11,5 Mill M stellen, gegen etwa 8,47 Mill. M im ganzen Jahre 1916.

Eisenwerk Fraulautern Akt.-Ges., Fraulautern a. d. Saar. Ordentliche Hauptversammlung: 8. September 1917, nachmittags 4 Uhr, im Direktionszimmer des Kasinos zu Koblenz.

Handelsregister-Eintragungen.

Pinneberg. Herman Wupperman, G. m. b. H. Der Kaufmann Otto Wupperman (Hamburg) ist derart zum Geschäftsführer bestellt, daß er nur mit einem anderen Geschäftsführer oder einem Stellvertreter oder einem Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten berechtigt ist.

Bautzen. Bautzner Stanz- und Emaillierwerk G. m. b. H. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Ehrhard Dolze und dem Techniker Rudolf Stelzer. Beide dürfen nur gemeinschaftlich die Firma zeichnen und vertreten.

Aue, Erzgeb. Albert Baumann. Die Firma lautet künftig: „Simplon-Werke Albert Baumann“.

Kunstgewerbe.

Neuerwerbungen der Königl. Porzellansammlung in Dresden im Jahre 1916. Es wurden 30 Stücke käuflich erworben, zu denen noch 7 als Geschenke und 7 durch Überweisung kamen. Als Geschenke gingen ein: ein nicht bemalter Teller mit durchbrochenem Rand in eigenartiger Musterung, eine gleichfalls nicht bemalte Tasse mit schuppenartig angeordneten Blattreliefs, ein Teller mit blauem Rand und bunter Blumenmalerei, alles Erzeugnisse der Meißener Manufaktur aus dem 18. Jahrhundert, ferner ein kleines, kobaltblaubemaltes Schälchen aus jenem eigenartigen Porzellan mit haarrissiger Glasur, das bei uns meist nicht ganz richtig „Weichporzellan“ genannt wird, von dem die Sammlung bisher noch kein Stück besaß. Ihnen reihten sich zwei neue Erzeugnisse der bekannten Schwarzburger Werkstätten in Unterweißbach an: die sitzende Figur eines russischen Bauern, ein Werk des bekannten Bildhauers Barlach, sowie das Gegenstück zu einer in der Sammlung bereits vertretenen Figur eines Jägers in Rokokotracht: eine sehr eigenartig bemalte und aufgefaßte Jägerin, wie jene eine Arbeit des Berliner Bildhauers und Zeichners Scheurich. Überwiesen wurden sämtliche bisher in die Königl. Skulpturensammlung gelangten, aus den Wettbewerben für Kleinplastik angekauften neuen Arbeiten der Meißener Manufaktur. In der Abteilung der Meißener Porzellane konnten vor allem die Figuren und Gruppen der Rokokozeit durch bemerkenswerte Ankäufe vermehrt werden. Zunächst glückte es endlich, die bekannte, ungewöhnlich anmutige Büste eines auf einem Rokokosockel sitzenden kleinen Mädchens mit um den Kopf geschlungenem, blumenbesetztem Kopftuch und buntem Mieder zu erwerben, die im Kunsthandel als Prinzessinnenkopf bekannt ist. Sie ist sehr zart bemalt und überrascht vor allem durch die Lebhaftigkeit des Blicks. Ferner gelang es, die Gruppe der tragischen Muse Melpomene anzukaufen, die zu jener von Kändler modellierten Folge Apollos mit den neun Musen gehört, die Friedrich der Große um die Mitte des 18. Jahrhunderts in Meißen bestellte, aus der die Sammlung schon zwei Musen besitzt. Die jetzt angekaufte übertrifft die früheren aber bei weitem durch die Schönheit ihrer Bemalung und den Reichtum ihrer Vergoldung, die in dieser Weise in der Sammlung noch nicht vertreten sind. Sie stellen das Äußerste dar, was Meißen in dieser Beziehung damals erreicht hat. Daneben fällt die vorzügliche Wiedergabe des schmerzverzogenen Ausdrucks auf. Desgleichen war es möglich, die bisher noch so geringe Anzahl von Figuren- und Gruppenpaaren, die für diese Zeit des Meißener Porzellans so charakteristisch sind, durch das ebenfalls von Kändler gearbeitete, bekannte Paar des Quacksalbers und seiner von Kindern begleiteten Frau zu vermehren, die gleichfalls reizvoll bemalt sind. Weiter ist hier die stehende Figur einer graziös sich bewegenden Schäferin in Rokokotracht zu nennen, ein Werk des selten vorkommenden, auch in der Sammlung bisher noch nicht vertretenen Mitarbeiters Kändlers Carl Christoph Punct in den Jahren 1762—1765, der vielleicht als die eigenartigste künstlerische Persönlichkeit auf dem Gebiet der Plastik neben jenem anzusehen ist. Sie fällt auch auf durch die verhältnismäßig frühe streifige Bemalung des Kleides. Zu den frühesten kleinplastischen Arbeiten Kändlers ist dann die äußerst kräftig durchgearbeitete stehende Figur eines Dudelsackpfeifers zu rechnen, ein bisher völlig unbekanntes Werk dieses Künstlers; weiter die gleichfalls nicht oft vorkommende eines neben einer zur Aufnahme von Blumen bestimmten Kiepe sitzenden Winzers, sowie endlich ein kleiner nackter Amor mit zur Aufnahme eines nicht mehr vorhandenen Gegenstandes erhobenen Händen aus einer größeren Folge gleichartiger Figuren. Unter den praktischen Zwecken dienenden Gegenständen ist als spätes Erzeugnis der Rokokozeit ein aus Muschelwerk und Blumen sich aufbauender Leuchter zu nennen, der von einer weiblichen Figur und einem nackten Knaben begleitet ist, das Werk eines noch nicht bestimmbaren anderen Mitarbeiters Kändlers, sowie ein kleines mit mit Ziegen spielenden Kindern sehr fein bemaltes Teekännchen, das außerdem mit dem selten vorkommenden, nur gestrichelten violetten Rand verziert ist. Schließlich gelang es, endlich auch jenes bekannte, allgemein, aber wohl irrtümlich, für das Bildnis Böttgers, des Erfinders des Meißener Porzellans, gehaltene Reliefmedaillon zu erwerben, das sowohl in Böttgersteinzeug als auch, wie das vorliegende, als Nachahmung der Jasperware Wedgwoods vorkommt. Dazu kam noch eine sehr beachtenswerte Arbeit der 1708 von Böttger in Dresden-Neustadt (Altstadt) begründeten Fayencefabrik in die Sammlung: eine kleine, stehende Figur aus der italienischen Komödie, die aus derselben Form hergestellt ist, wie eine der bekannten Figuren gleichen Vorwurfs aus rotem Böttgersteinzeug im Herzoglichen Museum zu Gotha. Figürliche Erzeugnisse der Dresdener Manufaktur waren bisher überhaupt nicht bekannt.

Verschiedenes.

Zweite Niederländische Mustermesse in Utrecht. Wie die „Ständige Ausstellungskommission für die Deutsche Industrie“ mitteilt, wird die Messe in Utrecht im kommenden Jahre n der Zeit vom 27. Fabruar bis 11. März wiederholt, wofür sich etwa die Hälfte der Aussteller der diesjährigen Messe ausgesprochen hat. Außer den bisherigen beiden Ausstellungsplätzen in Vredenburg und auf dem Janskerkhof sollen noch weitere Plätze eingerichtet werden, um für etwa 1200 Aussteller Raum zu schaffen. Zugelassen werden nur holländische Erzeugnisse.

Regelung des Graphitbergbaus. Zu der Verordnung des Bundesrats, die die Einführung einer Art von Förderabgabe für den Graphitbergbau und die Möglichkeit einer Zwangssyndizierung vorsieht, sind unter dem 4. August 1917 nähere Bestimmungen erlassen worden, welche im wesentlichen folgendes besagen: Die Landeszentralbehörde kann Bestimmungen treffen über die Art und Höhe der Vergütung für die Übertragung des Eigentums an einem Grundstück, das zum Zwecke der Graphitförderung erworben wird, sowie der Vergütung für die Bestellung oder Übertragung des Rechts, Graphit auf einem Grundstück zu fördern. Sie kann insbesondere anordnen, daß mindestens ein Teil der Vergütung nach der Menge des geförderten Rohgraphits zu bemessen ist (Förderabgabe). Sie kann ferner Anordnungen über das Verfahren treffen, in dem auf Antrag eines Beteiligten im einzelnen Falle nach Abschluß eines Vertrags die Höhe der Vergütung oder für einen beabsichtigten Vertrag die zulässige Höhe der Vergütung bestimmt wird. Macht ein Abbauberechtigter von seinem Rechte keinen oder nicht den durch die Verhältnisse gebotenen Gebrauch, so kann die Landeszentralbehörde über die weitere Regelung des Abbaurechts Bestimmungen treffen. Sie kann insbesondere dem Rechtsvorgänger des Abbauberechtigten das Abbaurecht wieder übertragen oder dieses anderweitig vergeben, sowie für den Erwerb oder die Benutzung der vorhandenen Betriebsanlagen eine Vergütung festsetzen. Die Entscheidung der Landeszentralbehörde ist endgültig. Die Landeszentralbehörde kann die Besitzer von Graphitgruben und Graphitaufbereitungsanstalten zum Zwecke gemeinsamer Bewirtschaftung ihrer Abbau- und Aufbereitungsanlagen, der Versorgung ihrer Anlagen mit elektrischer Kraft, sowie der Regelung des Absatzes ihrer Erzeugnisse auch ohne ihre Zustimmung zu Gesellschaften vereinigen und die beteiligten Personen verpflichten, die erforderliche Auskunft zu erteilen, sowie ihre Bücher einsehen zu lassen. Die Rechtsverhältnisse der Gesellschaften werden durch die Satzung bestimmt. Die Satzung wird von der Landeszentralbehörde erlassen. Die Gesellschaften entstehen mit dem Erlasse der Satzung; sie sind rechtsfähig. Die Landeszentralbehörde kann die ihr zustehenden Befugnisse auf andere Behörden übertragen.

Handelsregister-Eintragung.

Dresden. Glassand-Grubengesellschaft Kristall G. m. b. H. Der Kaufmann Wilhelm Leopold Hermann Richter ist nicht mehr Geschäftsführer. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Kaufmann Erich Willy Berthold Jaeckel.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

0

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-,
Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 36

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 6. September 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Über die Zusammengehörigkeit keramischer Massen und Glasuren.

Dr.-Ing. Felix Singer, Selb, Bay.

(Vortrag, gehalten in der Hauptversammlung der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland zu Berlin am 15. Juni 1917.) (Fortsetzung von S. 213.)

Tostmann führt dann aus, daß wir vollkommen im unklaren darüber sind, in welchen Grenzen die Elastizität der Glasuren schwanken kann und wie ihre verschiedenen Bestandteile auf den Elastizitätsgrad wirken.

Inzwischen sind genaue Messungen der Ausdehnungskoeffizienten keramischer Massen und Glasuren von Rieke und Steger ausgeführt worden, und aus ihren Arbeiten wurde bereits berichtet, daß das fehlerfreie Haften von Steingutglasuren auf zugehörigen Massen von der Größe oder Übereinstimmung der Ausdehnungskoeffizienten unabhängig ist, also scheinbar lediglich von der Elastizität der Bestandteile bedingt wird. Bei Porzellanmassen und Glasuren spielt neben der ungefähren Übereinstimmung der Ausdehnungskoeffizienten auch die Elastizität eine bedeutende Rolle. Genaue Elastizitätsmessungen von keramischen Massen und Glasuren, namentlich auch im Zusammenhang mit der Bestimmung der Ausdehnungskoeffizienten und Zugfestigkeiten sind noch nicht ausgeführt. Eine wie große Bedeutung diesen Umständen zuzusprechen ist, geht aus der Schilderung der Spannungen hervor, die bei unterschiedlichen Ausdehnungskoeffizienten durch die Elastizität der Körper ausgeglichen wird.

Mayer und Havas schildern in ihrer schon erwähnten Arbeit, daß die Ausdehnungsvermögen von Eisenblech und Email um 25—30 v. H. von einander abweichen; trotz dieser recht hohen Unterschiede der Ausdehnungskoeffizienten sind die technischen Emaillen gegen Temperaturschwankungen nicht übermäßig empfindlich, und Mayer und Havas haben durch Messungen nachgewiesen, daß die Grundemaillen sehr elastische Eigenschaften besitzen müssen. Trotz dieser Elastizität entstehen durch die abweichenden Ausdehnungskoeffizienten außerordentlich starke Spannungen, die es erklärlich machen, daß so häufig emaillierte Gegenstände, ohne äußere Beeinflussung zu erfahren, springen und Risse bekommen. Mayer und Havas veranschaulichen die Spannungen, die zwischen Eisen und Emaille bestehen, durch folgenden lehrreichen Versuch. Sie überziehen eine nur auf einer Seite emaillierte Platte mit Paraffin, und zwar derart, daß die nicht emaillierte Seite freibleibt, behandeln sodann die Platte mit konzentrierter Salzsäure und lösen dadurch das Eisen langsam weg. Im Augenblick, wo die Emaille durch die Säure an einer Stelle freigelegt wird, löst sich die Spannung, die vorher zwischen Eisen und Emaille bestanden hat, und die Emaille zerspringt mit erheblichem Geräusch in kleinere Stücke.

Die häufig spät auftretenden Haarrisse beim Steingut sind in gleicher Weise die Auslösung von Spannungen infolge der Ausdehnungsunterschiede von Masse und Glasur. Um das Vorhandensein solcher schädlicher Spannungen, deren Auslösung durch Springen häufig erst nach sehr geraumer Zeit erfolgt, rasch feststellen zu können, hat bereits Seger seine Glasuren mit dem Diamanten geritzt, um dadurch, unter Aufhebung der Oberflächenspannung das etwaige Rissigwerden zu befördern. Dieses Verfahren genügt nicht, und geritzte Steingutglasuren, die diesen Versuch gut überstanden haben, werden häufig genug reichlich später doch noch haarrissig. Beim Porzellan versagt das Ritzverfahren auch vollkommen.

Und doch ist es gerade für die Industrie von großem Wert, rasch und einfach das gute Zusammenpassen von Massen und Glasuren festzustellen, sei es bei der Einführung einer neuen Masse oder Glasur oder einzelner Rohstoffe hierfür, sei es zur steten Betriebsüberwachung. Der Industrie ist es hierbei ziemlich gleichgültig, wie die theoretische Fehlerbezeichnung lautet, wenn der Fehler nur rasch beseitigt und die Betriebsüberwachung einfach und handlich ist. Die Bestimmung der Ausdehnungskoeffizienten, Elastizitäten, Zugfestigkeiten von Masse und Glasur kommen für die industrielle Betriebsüberwachung gar nicht in Betracht, so wichtig diese Untersuchungen auch für unsere allgemeine Kenntnis von Massen und Glasuren sind.

Deshalb hat Harkort[12]) ein praktisches Betriebsverfahren ausgearbeitet zur Prüfung von Glasuren auf ihre Neigung zum Rissigwerden. Der zu prüfende Gegenstand wird danach auf eine bestimmte Temperatur erhitzt und dann durch Eintauchen in Wasser plötzlich wieder auf Zimmertemperatur gebracht. Dieses Verfahren wird unter fortschreitender Erhöhung der Temperatur für jeden Fall so lange wiederholt, bis Glasurrisse auftreten. Dieses Verfahren gibt zwar die praktischen Verhältnisse nur in einem einzigen Punkt wieder, stellt aber hierin außergewöhnliche Beanspruchungen an den Untersuchungsgegenstand und ist daher für Vergleichszwecke wohl geeignet. Aus diesen Untersuchungen ergibt sich, daß eine Glasur umso widerstandsfähiger gegen Haarrißbildung ist, je höherer Abschrecktemperatur sie bedarf, um im Versuchsverfahren rissig zu werden. Die praktischen Untersuchungen Harkorts und seine jahrelangen Beobachtungen von Steingutglasuren bestätigen dies vollauf. Hierbei darf natürlich nicht unberücksichtigt bleiben, daß das Verfahren keine absoluten Untersuchungsergebnisse liefert und daß die Bildung von Rissen in einer Glasur bei dieser Ablöscheprobe nicht notwendigerweise zu der Schlußfolgerung zwingt, daß dieser Glasurfehler sich auch unter den Bedingungen des täglichen Gebrauchs zeigen muß. Daß sich völlig einwandfreie Ergebnisse nicht erzielen lassen, erklärt sich ferner dadurch, daß die Temperatur nicht in allen Teilen des erhitzten Gegenstandes die gleiche war. Außerdem spielt auch die Dicke der Glasurschicht eine ausschlaggebende Rolle, da dicke Schichten bekanntlich viel leichter reißen als dünne, eine Frage, die nachher noch ausführlich behandelt wird. Deshalb ist dem Harkortschen Vorschlag, man könnte als Mindesttemperatur vor dem Ablöschen, bei welcher ein praktisch dauerhaftes Fabrikat — gemeint ist jeweils nur Steingut — noch keine Glasurrisse bekommen darf, 200° C vereinbaren, zunächst kein Erfolg beschieden gewesen, denn während bereits seine eigenen Untersuchungen zeigten, daß die Ablöschungstemperatur, welche ein Reißen der Glasur herbeiführt, bis zu 20° schwanken kann, muß man weit größere Schwankungen bei gleichen Glasuren sowohl bei verschiedenen Brenntemperaturen, wie sie im Industrieofen stets vorkommen, als auch bei wechselnden Glasurdicken annehmen. Eine allgemeine Vorschrift wird sich auch hier wohl kaum geben lassen, obwohl man behaupten darf, daß Glasuren bei sonst gleich tadellosen Eigenschaften umso widerstandsfähiger gegen Rissebildung sein werden, je höher die zum Haarrissigwerden notwendige Abschrecktemperatur ist, je größer die Brenntemperaturunterschiede der Glasur sein können, ohne daß sich hierdurch ein Sinken des Abschrecktemperaturpunktes ergibt, und in je dickerer Lage diese Glasur das beschriebene Abschreckverfahren bei gleichem Höchstpunkt gut übersteht. Hierüber wird noch zu berichten sein.

Wesentlich einfacher, aber ebenso wertvoll für den Fabrik-

[12]) Transactions of the American Ceramic Society XV. (1913), S. 368—372 und Sprechsaal 1914, S. 443.

betrieb sind Versuche von Dorfner über gutes Porzellan,[13]) dessen Verfahren im folgenden berichtet werden soll:

„Von äußerst großem Einfluß auf die Güte eines Porzellans, also auf die Festigkeit des Scherbens und vor allem auf die große Widerstandsfähigkeit gegen raschen Temperaturwechsel dürften die mehr oder minder großen Spannungen sein, die zwischen Scherben und Glasur aufzutreten vermögen. Die obigen Eigenschaften weisen aber die Porzellane in umso höherem Maße auf, je besser die Glasur zum Scherben paßt.“

(Fortsetzung folgt.)

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Antworten.

Zu Frage 52. Weiße Deckglasur. Zweite Antwort. Gut deckende Zinnglasuren lassen sich sehr wohl ohne Kalk, Borax und Borsäure herstellen. Am zweckmäßigsten halten Sie sich hierbei an die Zusammensetzung der üblichen Schmelzglasuren für Ofenkacheln und deren Herstellungsweise. Derartige gut deckende Glasuren, die bei etwa Segerkegel 010—09 aufgeschmolzen werden, sind z. B. die folgenden:

	1.	2.	3.	4.	5.
Zinnoxyd	—	23	—	—	—
Mennige	15	24	—	—	6
Sand	100	36	29,0	26,0	50
Kaolin	—	12	—	—	—
wasserfreie Soda	16	9	—	—	—
Feldspat	—	—	9,5	—	20
Kochsalz	6	—	11,5	12,5	50
Natronsalpeter	—	—	3,5	3,5	6
Porzellanscherben	—	—	—	18,0	—
Äscher (aus 67 Blei und 33 Zinn)	100	—	—	—	—
Äscher (aus 75 Blei und 25 Zinn)	—	—	39,0	40,0	—
Steingutscherben (unglasiert)	—	—	7,5	—	—
Äscher (aus 60 Blei und 40 Zinn)	—	—	—	—	100

Der Äscher wird in der üblichen Weise durch Zusammenschmelzen der angegebenen Metallmengen bei schwacher Rotglut unter beständigem Umrühren hergestellt. Statt Äscher können Sie auch ein entsprechendes Gemisch von Zinnoxyd und Mennige verwenden. In jedem Falle wird der gesamte Versatz gefrittet. Bei Zusatz von Kochsalz zum Versatz muß die gemahlene Fritte gut ausgewaschen werden. Der Kochsalzzusatz trägt zur Verbesserung der Farbe bei, indem sich beim Fritten aus den Rohstoffen stammendes Eisen als Eisenchlorid verflüchtigt.

Zu Frage 54. Ersatz von Soda durch Pottasche. Aus der Frage ist nicht ersichtlich, zu welchem Zweck die nun durch Pottasche zu ersetzende Soda bisher verwendet wurde. Soll in Glasuren Soda (Natriumkarbonat) durch Pottasche (Kaliumkarbonat) ersetzt werden, so ist zu berücksichtigen, daß Natron ein bedeutend stärkeres Flußmittel als Kali ist, jedoch leichter zum Haarrissigwerden der Glasur beiträgt. In welcher Menge Pottasche an Stelle der bisher gebrauchten Soda in die Glasur eingeführt werden kann, ohne daß deren Schmelzpunkt verändert wird, ist nur durch Versuche zu ermitteln. — Handelt es sich um Soda, die zum Masseverflüssigen dient, so braucht man, um sie zu ersetzen, vermutlich weniger Pottasche, da Pottasche stärker alkalisch reagiert. Pottasche soll aber weniger gut verflüssigend wirken als Soda. Die nötige Gewichtsmenge kann auch hier nur durch Versuche festgestellt werden. — Beim Arbeiten mit Pottasche ist zu beachten, daß diese bedeutend leichter als Soda Wasser aus der Luft anzieht, infolgedessen gut luftdicht verschlossen aufbewahrt werden muß. — Die Verbindungsgewichte der beiden Stoffe können als Anhaltspunkte betrachtet werden, so daß bei reinen Salzen 106 Gew.-Teile Soda 138 Gew.-T. Pottasche entsprechen.

Zweite Antwort. Ein Gewichtsteil Soda wird durch ungefähr 1⅓ Gewichtsteile Pottasche ersetzt. Um die gleiche Wirkung beim Schmelzen zu erreichen, ist sonach von Pottasche ungefähr ein Drittel mehr aufzuwenden, so daß also das von Ihnen angenommene Verhältnis richtig ist. Die Zusammensetzung der verschiedenen Sorten Soda und Pottasche weicht natürlich untereinander ab; es ist unter Umständen zu genauerem Vergleich die Kenntnis der Analysen der beiden, in Betracht kommenden Schmelzmittel erforderlich. Leblancsoda wird nur noch selten in der keramischen Industrie benutzt, die reinere Ammoniaksoda mit geringer Wassermenge wird bevorzugt. Die nach dem Magnesiaverfahren hergestellte Mineralpottasche (98—100 i. H.) ist die beste, sie wird namentlich aus Staßfurter Kali gewonnen. Schlempekohlenpottasche, ein Nebenprodukt aus der Zuckerrübenbereitung, enthält 80—85 i. H. kohlensaures Kali. Wie Soda, so ist auch Pottasche im Preise in letzter Zeit sehr gestiegen.

[13]) Sprechsaal 1914, S. 523.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Der bisherige kommissarische Direktor der Kgl. keramischen Fachschule in Höhr, Professor Dr. phil. Eduard Berdel wurde zum Königlichen Fachschuldirektor ernannt und ihm die Stelle des Direktors dieser Fachschule übertragen.

Dem Direktor der Ältesten Volkstedter Porzellanfabrik und Porzellanfabrik Unterweißbach vorm. Mann & Porzelius, Kommissionsrat Edmund Tröster wurde die Fürstlich Schwarzburgische Verdienstmedaille in Silber mit der Spange 1917 verliehen.

Das goldene Arbeitsjubiläum feierte am 17. August Heinrich Ferge als Schamotteformer bei der Akt.-Ges. Möncheberger Gewerkschaft (Cassel.)

Mit der goldenen Medaille des Bayerischen Industriellen-Verbandes wurde ausgezeichnet der Aufseher Franz Schwalb 5 bei Gebrüder Schwalb, Tongrubenbesitzer (Hettenleidelheim); die silberne Medaille wurde verliehen dem Oberaufseher Georg Nickel, dem Vorarbeiter Heinrich Dietrich und dem Aufseher Martin Reichert im Tonmüllereibetrieb A. Wildhagen & Co. (Kitzingen).

Dem Gründer und früheren Besitzer der Schamotte- und Tonwerke Mering & Abensberg (Mering bei Augsburg), Privatier Ludwig Zettler wurde anläßlich seines 70. Geburtstages von dem Markte Mering, für den er in 25jähriger Tätigkeit als Magistratsrat außerordentlich viel getan hat, das Ehrenbürgerrecht verliehen.

Dem Töpfermeister Leopold Salkowski in Elbing, der im März d. Js. sein goldenes Meisterjubiläum feiern konnte, wurde der Ehrenmeisterbrief der Töpferinnung überreicht.

Verband Deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H. Der Verband gibt folgendes bekannt: Durch neuerdings behördlich verfügte Maßnahmen werden der Porzellanindustrie für die Folge nur noch höchstens 50 v. H. der schon bis jetzt völlig unzureichenden Kohlenmengen zur Verfügung gestellt. Hierdurch wird unsere Produktion auf's Neue so außerordentlich verringert, daß unsere General-Unkosten wiederum eine erhebliche Erhöhung erfahren. Es ist ferner eine erneute unerwartete Erhöhung der Kohlenpreise selbst sowie sämtlicher Rohmaterialien eingetreten. Alle diese weiteren Belastungen zwingen auch uns zu einer weiteren Erhöhung unserer Preise und sehen sich die Mitglieder unseres Verbandes daher genötigt, den derzeitigen Verbands-Aufschlag, mit sofortiger Wirkung, um 25 v. H. zu erhöhen. Derselbe wird demgemäß von heute ab mit 50 v. H. in Rechnung gestellt werden.“

Thüringer Bezirksvereinigung des Verbandes deutscher Porzellanfabriken. In Leipzig wurde am 29. August eine „Thüringer Bezirksvereinigung des Verbandes deutscher Porzellanfabriken“ mit dem Sitz in Weimar gegründet, der über 20 Porzellanfabriken aus Thüringen und Mitteldeutschland beitraten. In den Vorstand wurden die Herren Generaldirektor Fillmann (Kahla), Direktor Gramß (Stadtlengsfeld) und Fabrikbesitzer Simson (Gotha) gewählt.

Reichsverband deutscher Spezialgeschäfte in Porzellan, Glas, Haus- und Küchengeräten. Der Verband nahm in der in Leipzig abgehaltenen Hauptversammlung nachdrücklich Stellung gegen die Bestrebungen des neugegründeten Zentralverbandes des deutschen Großhandels, der als sein wichtigstes Ziel bezeichnet habe, den Kleinhändler vom direkten Verkehr mit dem Erzeuger auszuschalten, und schon jetzt Schritte eingeleitet habe, auch den Einkaufsgenossenschaften in der Zeit der Übergangswirtschaft den direkten Bezug von Waren zu erschweren. In einer Entschließung wurde bekundet, daß diese Beschlüsse des Zentralverbandes geeignet seien, das bisher gute Verhältnis des Kleinhandels zum Großhandel schwer zu schädigen und einen Keil zwischen die bisher angenehmen Beziehungen zu treiben. Über die wirtschaftliche Lage der Spezialgeschäfte in Porzellan usw. wurde ausgeführt, daß die Kaufkraft nicht gesunken, sondern gestiegen sei und damit die Nachfrage nach den Waren der Spezialgeschäfte, die aber wegen Warenmangel nicht in der Lage seien, der Nachfrage genügen zu können. Weiter wurde bekannt gegeben, daß der Verband der Porzellanfabrikanten mitgeteilt habe, daß die erst kürzlich erhöhten Preise um weitere 25 v. H. erhöht worden seien.

Herstellung von Porzellan für elektrische Zwecke in Frankreich. Nach einem Bericht in der „Pottery Gazette“ hat die Herstellung von Porzellan für elektrische Zwecke in Frankreich einen bedeutenden Aufschwung genommen. Während Frankreich vor Ausbruch des Krieges jährlich 500 t Porzellanwaren für elektrische Zwecke aus Deutschland bezog, wird diese Menge jetzt schon im Lande selbst hergestellt. Die größeren Werke hoffen bald in der Lage zu sein, solche Waren ausführen zu können. Eine Rundfrage bei 7 Werken zeigte, daß eine Erzeugung von 5000 t erreicht ist; Verträge, die bereits ausgeführt oder abgeschlossen sind, erreichten 7000 t, und bald wird die Herstellung soweit fortgeschritten sein, daß man auf eine Erzeugung von 9300 t zählen kann.

Ausnahmetarif für Steingut und für thüringische usw. Waren. Im Staats- und Privatbahn-Güterverkehr treten mit dem 15. Oktober 1917 die in den Nachträgen 1 und 2 zum Heft C 2 enthaltenen Frachtsätze für die Ausfuhr über die Ostseehäfen der Ausnahmetarife S 7b für Steingut, S 11 für thüringische usw. Waren, außer Kraft. Im Deutschen Seehafenverkehr mit Süddeutschland, Heft C 2, tritt zum gleichen Zeitpunkte der im Nachtrag 12 enthaltene Ausnahmetarif S 7b für Steingut außer Kraft.

Ausnahmetarif für Ton. Im Sächsisch-Schweizerischen Güterverkehr über Lindau, Tarif Teil II, 1. Heft, sind folgende Fracht-

sätze des Ausnahmetarifs 23 für Ton in Kraft getreten: Von Beiern-Langenleuba nach Langenthal-Industriequartier 207 Cts. und von Wiesa b. Kamenz (Sa.) nach Lausen 206 Cts. für 100 kg.

Frachtberechnung für Ton. Im Staats- und Privatbahn-Güterverkehr und im Gemeinsamen Heft für die Wechselverkehre deutscher Eisenbahnen untereinander wird im Verkehr mit den Stationen der Brohltal-Eisenbahn neben der Fracht und von dieser getrennt bei Wagenladungen ein Zuschlag einschließlich der Verkehrsabgabe von 3 M erhoben für den verwendeten Vollspurwagen, u. a. bei Erde und Ton des Spezialtarifs III und des Ausnahmetarifs 2.

Ausfuhr von feuerfesten Stoffen aus Österreich. Nach neueren Bestimmungen muß den Freigabegesuchen in dreifacher Ausfertigung, die mit einer Dringlichkeitsbescheinigung des Beauftragten der Kriegs-Rohstoff-Abteilung für die feuerfeste Industrie-West: Düsseldorf, Königsplatz 20, bezw. Ost: Berlin SW 11, Großbeerenstr. 5 — zu versehen sind, für gebranntes Material, also für Schieferschamotte, gebrannten Rohton, Kapselscherben und Fertigfabrikate, auch ein Ansuchen auf Ausfuhrbewilligung in fünffacher Ausfertigung, mit 3 Kronen verstempelt, beigefügt werden. — Für ungebranntes Material bleibt es bei der früheren Bestimmung, nach welcher nur die Freigabegesuche in dreifacher Ausfertigung einzureichen sind. — Die Gesuche für gebranntes Material sind für den Gesamtbedarf September bis Dezember 1917 umgehend bei dem betreffenden Beauftragten einzureichen, die Gesuche für ungebranntes Material nach den früheren Bestimmungen, also für den Bedarf November/Dezember bis zum 15. September eben daselbst. — Nähere Auskünfte erteilen die Beauftragten.

Porzellanfabrik Moschendorf Akt.-Ges. Rechnungsabschluß vom 31. 12. 1916: Rohgewinn einschließlich 8551,83 M Gewinnvortrag aus 1915 = 212 222,64 M. Nach Absetzung der Unkosten, Ausbesserungen und Zinsen in Höhe von 147 780,94 M, 31 345,50 M Rückstellungen für Prämien und 31 576,70 M Abschreibungen verbleibt ein Reingewinn von 1519,50 M.

Porzellan-Industrie Akt.-Ges. Berghaus, Auma i. Thür. Laut Bilanz vom 31. März 1917 ergibt sich nach 64 932,94 M Abschreibungen und abzüglich 600 M für Talonsteuer und 4211,42 M für Gewinnanteile an den Vorstand ein Reingewinn von 48 431,40 M, um den sich der Verlustvortrag auf 147 824,85 M ermäßigt. Der Umsatz hat sich im Berichtsjahr gegenüber dem des Vorjahres wesentlich erhöht. Die Gesellschaft ist in das neue Geschäftsjahr mit Aufträgen eingetreten, welche eine volle Beschäftigung wiederum für das laufende Jahr sichern. Die erzielten Preise sind den gegenwärtigen Verhältnissen angepaßt.

O. Titels Kunsttöpferei Akt.-Ges. in Liqu. in Berlin. Am 1. September gelangt, nachdem bisher 12 v. H. zurückgezahlt worden sind, eine weitere Rate von 12½ v. H. gleich 25 M für die Aktie zur Auszahlung.

Scheidhauer & Gießing, Akt.-Ges., Duisburg, Fabrik feuerfester Erzeugnisse. Bilanz vom 31. 12. 1916: Betriebsergebnis einschließlich 73 403 M Vortrag aus dem Vorjahre 1 267 198,43 M. Nach 212 874,98 Mark Abschreibungen verbleibt ein Gewinn von 1 054 323,45 M.

Fabrik feuerfester und säurefester Produkte Akt.-Ges. in Liquidation, Berlin. Nach dem Bericht der Liquidatoren über das abgelaufene Geschäftsjahr 1916 schweben, nachdem die Klage des Dr. Sievers (Berlin) wegen Liquidationsraten auf Artur Boeingsche Aktien durch Zurücknahme erledigt worden ist, nur noch die Klagen gegen Ernst und Emil Boeing in der Schweiz. Ernst Boeing ist im Juli 1916 in Luzern gestorben. Die Erledigung der Rechtsstreite in der Schweiz hat infolgedessen eine Verzögerung erfahren. Über das Vermögen des Verstorbenen ist inzwischen der Nachlaßkonkurs eröffnet worden. Die Ausschüttung der im vorigen Jahre in Aussicht genommenen Liquidationsrate von 2 v. H. ist deshalb noch nicht möglich geworden. Die Rückzahlung der Hypothek Zwick von 10 000 M hat die Gesellschaft ein weiteres Jahr befristen müssen. — Wie das Gewinn- und Verlustkonto ausweist, beträgt der Verlust am 31. Dezember 1916 4 495 229,98 M, gegen das Vorjahr also 3821,05 M mehr und gegen die Liquidations-Eröffnungsbilanz vom 1. April 1904 448 376,35 Mark weniger.

Aktieselskabet Bing & Gröndahls Porcelaensfabrik, Kopenhagen. Die Gesellschaft erzielte im Jahre 1916 einschließlich 17 612,66 Kr Vortrag einen Betriebsüberschuß von 143 529,22 Kr (1915 = 87 658,48 Kr), der wie folgt zur Verteilung gelangt: 20 000 Kr (i. V. 20 000 Kr) dem Reservefonds, 30 000 Kr (0 Kr) dem Sonderreservefonds, 0 Kr (13 845,82 Kr) für Abschreibungen, 0 Kr (10 200 Kr) dem Delkrederekonto, 20 000 Kr (6000 Kr) der Steuerrücklage, 22 082,26 Kr (0 Kr) Gewinnbeteiligungen, 50 000 Kr = 10 v. H. (20 000 Kr = 5 v. H.) Dividende, 1446,96 Kr (17 612,66 Kr) Vortrag auf neue Rechnung.

Porzellanfabrik Tettau Akt.-Ges., Tettau, (Oberfranken). Ordentliche Hauptversammlung: 20. September 1917, vormittags 10 Uhr, im Hotel „Thüringer Hof" in Saalfeld. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Erhöhung des Grundkapitals. Modalitäten der Begebung der neuen Aktien und entsprechende Abänderung des Gesellschaftsvertrags.

Striegauer Porzellanfabrik Akt.-Ges., vorm. C. Walter & Co., in Striegau zu Stanowitz. Ordentliche Hauptversammlung: 17. September 1917, nachmittags 4 Uhr, im Hotel zum „Deutschen Kaiser".

Stolberger Akt.-Ges. für feuerfeste Produkte (vorm. Rud. Keller) Stolberg-Rhld. Ordentliche Hauptversammlung: 29. September 1917, nachmittags 12½ Uhr, im Palast-Hotel (Quellenhof) zu Aachen, Monheimsallee.

Handelsregister-Eintragungen.

Mettlach. Villeroy & Boch. Folgende Prokuren sind erloschen: Fabrikdirektor August Noack (Wadgassen), Fabrikdirektor Alexander Spangenberg (Merzig), Bürochef der Steingutfabrik in Mettlach Friedrich Troß, Direktor Richard Lindhorst (Schramberg). Dem Bürochef Friedrich Fischer (Wadgassen) und dem Betriebsleiter August Wilhelm (Wadgassen) ist Gesamtprokura erteilt.

Oschatz. Hartsteingutfabrik m. b. H. Das Stammkapital ist durch Beschluß der Gesellschafter vom 30. Dezember 1914 auf 268 000 M herabgesetzt worden.

Mühlacker. Tonwerk Mühlacker, G. m. b. H. Der Sitz der Gesellschaft ist von Mühlacker nach Koblenz verlegt worden.

Niederlößnitz. Gebert & Co., Kunsttöpferei und Majolikamanufaktur. Carl Ludwig Emil Müller de la Fuente und Julius Donat sind ausgeschieden. Karl Georg Gebert führt das Handelsgeschäft und die Firma als Alleininhaber fort.

Sprendlingen. Deutsche Zahnfabrik G. m. b. H. Die Firma ist erloschen.

Homberg a. Rh. Stellawerk Akt.-Ges., vormals Wilisch & Co., Fabrik feuerfester Erzeugnisse. Dem Kaufmann Johann Riedl ist in der Weise Prokura erteilt, daß er unter Beschränkung auf den Betrieb der Hauptniederlassung in Homberg stets gemeinsam mit einem Vorstandsmitgliede bezw. stellvertretenden Vorstandsmitgliede oder einem anderen Prokuristen die Gesellschaft vertreten oder deren Firma zeichnen kann. Die Prokura des Ingenieurs Artur Dost ist durch Tod erloschen.

Bunzlau. Bunzlauer Tonseifen-Industrie, Kazek, Strauch & Co. Das Geschäft ist zur Fortsetzung unter unveränderter Firma auf den Kaufmann Gustav Namokel (Schwiebendorf) übergegangen.

Zettlitz bei Karlsbad. Zettlitzer Kaolinwerke Akt.-Ges. Leo Benedikt wurde als Mitglied des Vorstandes gelöscht. Die Gesamtprokura von Johann Klapka und Julius Altmann ist erloschen.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Direktor Wilhelm Lautrup, Vorsitzender des Aufsichtsrats der Glashütte Brunshausen, Akt.-Ges.

Personalnachrichten. Das tragbare Ehrenzeichen erhielt für 30jährige treue Dienste im Betriebe der Glasmalerei Gürtler & Mey, in Groß-Poritsch die Arbeiterin Frau Julie Ullmann.

Fachschule für Glasindustrie in Zwiesel i. bayr. Wald. Die Fachschule hat das Schuljahr 1916-17 am 28. Juli geschlossen; der Unterricht konnte während des Schuljahrs in vollem Umfang aufrecht erhalten werden, der Schulbesuch war trotz des Krieges fast so stark wie in Friedenszeiten. Eine Neuerung bildete der glastechnische Kurs, auch für Kriegsverletzte. — Im neuen Schuljahr, das mit dem 18. September 1917 beginnt, soll der Unterricht ebenfalls vollständig durchgeführt werden. Es genießen theoretische, praktische und kunstgewerbliche Ausbildung junge Leute für die gesamte Glasindustrie, sowohl für die Glasdekoration als Glasmaler, Schleifer, Graveure, Ätzer, Musterzeichner, wie auch für die Glastechnik als Hüttenmeister, Schmelzer, Betriebsleiter, Chemotechniker. Der normale Lehrgang dauert 3 Jahre; daneben finden halb- und ganzjährige Kurse in allen Fächern, besonders auch für Kriegsverletzte statt, deren Besuch auch allen Leuten aus der Praxis zur Vertiefung ihrer Kenntnisse zu empfehlen wäre. Im chemisch-technischen Laboratorium werden Untersuchungen und Analysen von Rohstoffen (Ersatzmitteln) und Gläsern, Probeschmelzungen, Beseitigung von Fabrikationsfehlern, Ausprobierung von bestimmten Techniken der Glasmalerei, Ätzerei usw. ausgeführt. — Die Aufnahme setzt wenigstens den Besuch der Volksschule voraus. Das Schulgeld beträgt für Reichsdeutsche jährlich 10 Mark und kann weniger Bemittelten erlassen werden; für erfolgreiche, fleißige Schüler stehen Unterstützungen zur Verfügung.

Beschäftigung von Arbeiterinnen und jugendlichen Arbeitern in der Glasindustrie. Die Vorschriften über die Beschäftigung von Arbeiterinnen und jugendlichen Arbeitern in Glashütten, Glasschleifereien und Glasbeizereien, sowie in Sandbläsereien vom 9. März 1913 sind am 1. April 1913 für 5 Jahre in Geltung getreten. Durch Bekanntmachung vom 22. August 1917 wird ihre Gültigkeitsdauer bis zum 1. April 1919 verlängert.

Lieferungsschwierigkeiten von Tafelglas. Der Verein der rheinischen und westfälischen Tafelglashütten in Bonn gibt folgendes bekannt: „Die durch die Kohlenfrage erforderlich gewordene Zusammenlegung und teilweise Stillegung der Fensterglasbetriebe hat zur Folge, daß die Erzeugung unserer noch arbeitenden Hütten von jetzt ab stärker in Anspruch genommen wird, als vorher. Hierbei ist es nötig, das in einigen Betrieben durch Kriegsgefangene und sonstige weniger geübte Leute hergestellte Glas in geringerer Stärke als unser rheinisches 4/4 in erhöhtem Maß für das Inland heranzuziehen und es muß also unsere Kundschaft damit rechnen, von nun an auch dieses rheinische, dünne gearbeitete Glas zu erhalten. Dasselbe steht im Preise mit dem regulären Glase gleich".

Hirsch, Janke & Co., Akt.-Ges. in Weißwasser O.-L. Die Umsätze der Werke haben laut Geschäftsbericht für 1916-17 in dem abgelaufenen Geschäftsjahr, insbesondere im zweiten Halbjahr, eine erhebliche weitere Erhöhung erfahren, und da die erzielten Preise trotz wesentlich gestiegener Herstellungskosten noch einen entsprechenden Nutzen gelassen haben, der u. a. auch durch Veräußerung älterer Bestände eine Erhöhung erfahren hat, so weist der Abschluß wiederum ein günstiges Ergebnis auf. Es stehen, nachdem die zu stellende Kriegssteuerrücklage vorweg verbucht worden ist, einschließlich des Vortrages als Reingewinn 281 915 M (423 410 M i. V.) zur Verfügung, deren Verteilung, wie folgt, beantragt wird: Arbeiter-Unterstützung

40 000 M (25 000 M i. V.), 20 v. H. Dividende = 200 000 M (wie i. V.), Gewinnanteil des Aufsichtsrates 16 667 M (—), Vortrag 25 248 Mark. Die Abschreibungen mußten in diesem Jahre bei verschiedenen Anlagerechnungen höher bemessen werden (82 078 M gegen 57 290 M i. V.), da keine Möglichkeit bestanden hat, die zur Vermeidung stärkerer Abnutzung erforderlichen Ausbesserungen und Erneuerungen in dem notwendigen Umfange bewirken zu lassen. Im Zusammenhang damit mußte ferner eine Rückstellung von 50 000 M gebildet werden, aus der die Kosten der bisher unausgeführt gebliebenen Ausbesserungen und Erneuerungen zu gegebener Zeit gedeckt werden sollen. Bei den Buchschulden ist zu berücksichtigen, daß in deren Summe (873 223 M gegen 207 079 M i. V.) die für die Geschäftsjahre 1914-15 bis 1916-17 gestellte Kriegssteuerrücklage mit enthalten ist. Die Außenstände betragen 511 882 M (494 639 M i. V.), Bankguthaben 1 012 884 M (510 853 M). Im neuen Geschäftsjahre seien die Werke nach wie vor mit erheblichen Aufträgen versehen. Angesichts der von den Behörden vorgesehenen teilweisen Betriebsbeschränkungen könne indessen über das voraussichtliche Ergebnis des neuen Geschäftsjahres noch nichts gesagt werden.

Wittener Glashütten Akt.-Ges. Die Gesellschaft gibt bekannt, daß der Reichskommissar für Kohlenverteilung in Berlin über die von ihr benötigten Kohlenmengen anderweitig verfügt hat, und daß sie daher gezwungen gewesen ist, den Betrieb einzustellen und die gesamte Arbeiterschaft zu entlassen. Voraussichtlich werde die Unterbrechung von längerer Dauer sein, jedenfalls sei es noch nicht möglich, irgendeine die Zukunft betreffende Vorhersage zu machen. Für die Zwangsstillegung werde die Gesellschaft in angemessener Weise entschädigt.

Hirsh & Hammel Akt.-Ges., Dreibrunnen i. Lothringen. Ordentliche Hauptversammlung: 11. Oktober 1917, vormittags 10 Uhr, in den Geschäftsräumen der Firma Hammel, Rigländer & Co., 47 Taunusstraße, Frankfurt a. Main.

Handelsregister-Eintragungen.

Radeberg. Sächsische Hartglaswerke Paul Petrich. Die dem Kaufmann Bruno Paul Gnauck erteilte Prokura ist erloschen.

Ilmenau. Verkaufsvereinigung der Deutschen Thermometer- und Glasinstrumentenmacher, e. G. m. b. H. Die Thermometerfabrikanten Robert Möller (Gera, S.-Gotha) und Max Muth (Langewiesen i. Th.) sind aus dem Vorstand ausgeschieden, an ihre Stelle sind die Thermometerfabrikanten Karl Mittelbach (Langewiesen) und Hermann Fabig II (Gera, S.-Gotha) gewählt worden.

Wien. Erste Böhmische Glasindustrie Akt.-Ges. mit Zweigniederlassung in Bleistadt. Die Prokura von Dr. Elkan Weiß ist gelöscht.

Emailindustrie.

Personalnachrichten. Dem Geschäftsführer Johann Machwirth des Westdeutschen Stanz- und Emaillierwerks Wilhelm Schlüter & Co. in Gelsenkirchen wurde das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

Dem Klempner Christian Ludwig Engelbert Geldmacher in den Vereinigten Eschebachschen Werken Akt.-Ges. in Dresden wurde das Tragbare Ehrenzeichen für treue Dienste nach 30jähriger Dienstzeit verliehen.

Emaillier- und Stanzwerke vorm. Gebrüder Ullrich, Akt.-Ges., Maikammer. Nach dem Geschäftsbericht für 1916-17 waren im Berichtsjahre die Betriebe der Gesellschaft durchgehend sehr gut beschäftigt; demnach konnten Umsatz und Gewinnergebnis wesentlich gesteigert werden. Die Gewinnsumme nach Rückstellung der gesetzmäßigen Kriegsgewinnsteuer und einschließlich des Gewinnvortrags von 52 404 M vom vorigen Jahre beträgt 641 380 M. Die nach der seitherigen Weise angesetzten Abschreibungen belaufen sich auf 70 944 M. Außerdem sollen im Hinblick auf die verstärkte Abnutzung der Maschinen sowie in Anbetracht der in früheren Jahren etwas knapp bemessenen Abschreibungen Sonderabschreibungen im Betrage von 150 000 M vorgenommen werden. Nach Absetzung dieser Abschreibungen verbleiben noch 420 436 M. Auf Gewinnanteile an Aufsichtsrat und Vorstand entfallen 110 724 M, der Gewinnanteil der Aktionäre beträgt 12 v. H.

Akt.-Ges. Lauchhammer, Riesa. Die Dividende für 1916-17 ist dem Vernehmen nach auf 20 v. H. (i. V. 15 v. H.) zu schätzen. Es nimmt daran das erhöhte Kapital voll Teil.

Handelsregister-Eintragungen.

Nürnberg. Nürnberger Metall- und Lackierwarenfabrik vormals Gebrüder Bing Akt.-Ges. In der Hauptversammlung vom 14. August 1917 wurde die Erhöhung des Grundkapitals um 3 Millionen dreihundertfünfzigtausend Mark durch Ausgabe von 3350 Stück auf den Inhaber lautenden Aktien im Nennbetrage von 1000 M und die entsprechende Änderung des Gesellschaftsvertrages beschlossen. Die Erhöhung ist erfolgt. Die neuen Aktien wurden zum Betrage von 1800 M für das Stück ausgegeben. — § 5 Abs. 1 des Gesellschaftsvertrages lautet nunmehr: Das Grundkapital beträgt 10 050 000 M und wird in 10 050 Stück Aktien zu je 1000 M zerlegt.

Hamm, Westf. Vereinigte Hammer Herd- und Ofenfabriken Akt.-Ges. Aus dem Vorstande ist der Kaufmann Friedrich Rinke (Ahlen) ausgeschieden, an seiner Stelle ist der Kaufmann Otto Körber (Düsseldorf) zum Mitgliede des Vorstands bestellt.

Kunstgewerbe.

50 Jahre Berliner Kunstgewerbemuseum. Das Kgl. Kunstgewerbemuseum zu Berlin konnte am 1. September auf ein fünfzigjähriges Bestehen zurückblicken. Seine Entstehung ist auf den Präsidenten des Bundeskanzleramtes Rudolf Delbrück zurückzuführen, auf dessen Anregung im April 1867 in Berlin ein Verein gebildet wurde, der das Deutsche Gewerbemuseum gründete. Das Museum, das sich in der Folge zum Berliner Kunstgewerbemuseum auswuchs, zog am 1. September 1867, der somit als der Geburtstag des Berliner Kunstgewerbemuseums zu gelten hat, in das für den Zweck gemietete Gropiussche Diorama ein, dessen bescheidene Räume sich für die reichen Sammlungen und die inzwischen dem Museum angegliederte Kunstgewerbeschule bald als zu eng erwiesen. 1877 wurde daher mit dem Bau eines neuen Heimes in der Prinz Albrechtstraße begonnen, das von Gropius und Schmieder in edelstem Renaissancestil als Verblenderbau mit Terrakottenschmuck errichtet wurde. 1881 stand das Haus bereit, und am 21. November fand die feierliche Eröffnung des Berliner Kunstgewerbemuseums statt. Im Jahre 1885 ging dann das Museum, das sich unter Lessings Leitung zu einer kunstwissenschaftlichen Anstalt von Weltruf entwickelt hatte, in die Verwaltung des Staates über.

Vorgeschichtliche Funde. Die vorgeschichtliche Ansiedlung bei Sarnsheim an der Nahe, die der linearband-keramischen Kultur angehörte, ist vom Bonner Provinzialmuseum und dem Kreuznacher Altertumsverein gemeinschaftlich ausgegraben worden. Die Kulturstelle wird festgelegt durch eine große Masse Scherben des charakteristisch verzierten bandkeramischen Geschirrs, bombenförmigen, meist gut geglätteten Töpfen, auf deren Oberfläche sich die unerschöpfliche Fülle von Zickzack- und Spiralmotiven entwickelt, die die Kultur auszeichnen. Über der bandkeramischen Ansiedlung erhob sich in späterer Zeit zunächst eine solche der jüngeren Hallstattzeit und endlich eine aus der La Tènezeit, die ebenfalls unter anderem durch Tongefäße vertreten sind.

Handelsregister-Eintragung.

Rähnitz bei Dresden. Dürerbund-Werkbund-Genossenschaft, Einkauf, Herstellung und Verkauf von Wertarbeit fürs deutsche Haus, e. G. m. b. H. Zum Vorstandsmitgliede ist bestellt der Schriftsteller und Redakteur Wolfgang Schumann (Blasewitz).

Verschiedenes.

Zentralstelle für den Außenhandel. Schon seit Jahren wird in der Öffentlichkeit immer von neuem die Notwendigkeit einer Zentralstelle zur Pflege und Förderung des deutschen Außenhandels gefordert, und angesichts der Bedrohung unseres Außenhandels durch die englische Blockade und den nach Friedensschluß angedrohten Wirtschaftskrieg haben neuerdings die Stimmen noch zugenommen, welche die Einrichtung eines solchen verlangen. Mehrere frühere Anläufe zur praktischen Durchführung des Planes sind jedoch mißlungen. Jetzt tritt der Handelsvertragsverein mit einem neuen und eigenartigen Vorschlag in die Öffentlichkeit, nämlich dem der Schaffung einer zentralen Außenhandelsstelle durch Zusammenschluß der deutschen Außenhandelsvereine. (Heft 14 seiner „Handelspolitischen Flugschriften" von Dr. W. Borgius, Berlin, Liebheit & Tiesen 1917.) Nach diesem Plan sollen die erwähnten Schwierigkeiten dadurch behoben werden, daß die zahlreichen für den Außenhandelsdienst bestehenden Vereine sich zur Bildung des Außenhandelsamtes zusammentun, d. h. ein gemeinsames Bürohaus beziehen, Bibliothek und Repräsentationsräume gemeinsam führen, aus ihren Ausschüssen und Vorständen gemeinsame Beratungs- und Vollziehungsorgane bilden; sie bleiben an sich selbständig, doch könnte für große Firmen die Möglichkeit einer Gesamtmitgliedschaft ins Auge gefaßt werden. Dabei würden die sogenannten doppelstaatlichen Vereine als geographische Sonderabteilungen wirken, die allgemeinen Außenhandelsvereine Abteilungen bilden für Zollpraxis, Verkehrswesen, Rechtsverfolgung, Nachrichtendienst und allgemeine Handelspolitik. Durch enges Zusammenwirken dieser sachlich gegliederten Abteilungen und der geographischen Abteilungen würde dann in Arbeitsteilung einerseits und Arbeitsgemeinschaft andererseits die heutige Zersplitterung der Kräfte und Mittel beseitigt und eine viel größere Wirkung erzielt. Eine derartige Einrichtung würde dann auch leicht Stützpunkte im Ausland gewinnen können, und zwar, — unter Vermeidung der in mancher Hinsicht weniger geeigneten sogenannten „Handelskammern im Ausland" — in Form ausländischer Abteilungen der doppelstaatlichen Vereine.

Schweizer Mustermesse. Um den bisherigen und zukünftigen Teilnehmern an der Schweizer Mustermesse die Vorteile dieser Veranstaltung das ganze Jahr über zuteil werden lassen zu können, ist die Messeleitung zu einer Neugründung geschritten. Es ist das ein ständiges Musterlager nur für Schweizer Firmen und schweizerische Erzeugnisse, das jeweilen neun Monate lang zwischen den einzelnen Messen in Betrieb sein wird. Zu diesem Zwecke wurde die helle und geräumige Messehalle besonders eingerichtet, in der 720 laufende Meter von solchen Ständen abgegeben werden können. Die Preise halten sich in sehr mäßigen Grenzen. Wie sehr man mit dieser Gründung, die dem Einkäufer gestattet, die neuesten Erzeugnisse in Augenschein zu nehmen, ohne die Fabriken besuchen zu müssen, einem allgemeinen Bedürfnis entgegenkam, beweist der Umstand, daß sich schon vor der Versendung der Ankündigung über 100 der bedeutendsten Schweizer Firmen für das Musterlager angemeldet haben, das von der Werbetätigkeit für die Schweizer Mustermesse den größten Nutzen haben und darüber hinaus noch eine eigene Werbetätigkeit im In- und Ausland entfalten wird.

Eintragung von Handelsmarken in Argentinien. Zur Vermeidung von Irrtümern bei der Wahl von Handelsmarken und um einen

wirksameren Schutz für die schon bestehenden zu sichern, wurde nach dem „Boletin Offizial“ vom 22. Dezember 1916 ein Verzeichnis der Marken industrieller, landwirtschaftlicher und kaufmännischer Firmen geschaffen. Das Verzeichnis steht unter der Aufsicht des Patent- und Handelsmarken-Amtes. Eine Abgabe von 10 Pesos wird für die Eintragung in das Verzeichnis erhoben. Wenn auch Handelsmarken, ohne daß die Eintragung notwendig ist, in Argentinien gesetzlich geschützt sind, scheint es doch empfehlenswert zu sein, von den Neueinrichtungen Gebrauch zu machen.

Arbeitspflicht im Hilfsdienst. In einem für Heeresbedarf arbeitenden Betriebe stellte ein Hilfsdienstpflichtiger seine Tätigkeit ein, indem er eine höhere Entlohnung verlangte. Erst 3 Tage später erhielt er den Abkehrschein, so daß er erst am 4. Tage eine Beschäftigung annehmen konnte. Auf dem Klagewege forderte er Schadenersatz für 4 Tage, erhielt aber nur den Unterschied zwischen dem an der früheren und der jetzigen Arbeitsstätte gezahlten Lohne zugesprochen. Nach § 4 der Ausführungsbestimmungen hat nämlich der Hilfsdienstpflichtige, der wegen des Abkehrscheins von der Beschwerde Gebrauch macht, das Beschäftigungsverhältnis bis zur Entscheidung über seine Beschwerde fortzusetzen; es sei denn, daß ihm die Fortsetzung den Umständen nach nicht zugemutet werden kann. Andernfalls verschuldet er selbst den Lohnausfall (GG Magdeburg vom 20. August 1917).

Einschränkung des Stromverbrauches. Bei den Verhandlungen über die Einschränkungen des Stromverbrauchs wird immer wieder festgestellt, daß gegen die einfachsten Regeln der Kraftübertragung verstoßen wird. Bekanntlich ist der Wirkungsgrad jeder Kraftmaschine und folglich auch der des Elektromotors am besten, wenn die Maschine nahezu voll belastet arbeitet. Er sinkt bei Elektromotoren auf 70—80 v. H. bei halber Belastung und auf 50—60 v. H. bei Viertelbelastung. Wer also veranlaßt, daß Motoren, die z. B. für 350 PS bestimmt sind, nur mit 150 PS arbeiten, verursacht eine Verschwendung von 20—30 v. H. der dem Elektrizitätswerk entnommenen elektrischen Arbeit. Handelt es sich um Drehstrom-Motoren, so tritt neben der Abnahme des Wirkungsgrades auch eine ganz außerordentliche Verschlechterung des Leistungsfaktors (cosinus 4) ein. Damit wird die Möglichkeit der Ausnutzung der Anlagen herabgesetzt und das Kraftwerk so unzweckmäßig beansprucht, daß seine Betriebsführung und seine Wirtschaftlichkeit leidet. Deswegen muß bei Einschränkung der Betriebe das Urteil des Fachmannes in Anspruch genommen und selbstverständlich auch beachtet werden.

Papier sparen! Trotz aller Mahnungen und öffentlichen Hinweise wird im täglichen Schriftverkehr die dringend notwendige Einschränkung im Papierverbrauch nicht beachtet. Ebenso werden immer wieder die sogenannten Respektbogen auch bei ganz kurzen Mitteilungen verwendet oder große Bogen benutzt, wo ein Quartblatt vollkommen genügen würde. Angesichts der bestehenden Papierknappheit ist es dringend erwünscht, daß alle in Betracht kommenden Kreise sich größte Einschränkung hinsichtlich des Papierverbrauches auferlegen.

Versendungskosten. Mit der Vertragsbestimmung „waggonfrei Eisenbahnstation“ übernimmt der Verkäufer lediglich die Kosten, die bis zur Verladung der Ware in den Eisenbahnwagen entstehen (§ 346 HGB). War es infolge des Kriegs unmöglich, einen Eisenbahnwagen zu erhalten, so bleibt das Recht des Verkäufers, anderweitige Abnahme der Ware zu verlangen, unberührt. — Nach § 448 BGB hat zwar an sich der Käufer die Kosten der Versendung zu tragen; ist jedoch „waggonfrei Eisenbahnstation“ verkauft, so heißt das, daß der Verkäufer die Ware auf seine Kosten bis zur Station liefern soll. Diese Bedingung sagt aber nicht, wer die Versendung vorzunehmen und für die Gestellung des Wagens zu sorgen hat. Besteht jedoch ein Handelsbrauch dahin, daß der Verkäufer für die Versendung zu sorgen verpflichtet ist, so handelt er in diesem Falle lediglich für den Käufer; er führt dessen Geschäft (RG 88, 37). Dabei hat er die Sorgfalt des ordentlichen Kaufmanns anzuwenden, ohne daß ihm ungewöhnliche Anstrengungen dabei zugemutet werden können. Bleiben seine auf Beschaffung eines Eisenbahnwagens gerichteten Bemühungen erfolglos, so ist das nicht seine Schuld; er kann die Ware dem Käufer vielmehr zur anderweitigen Annahme anbieten (OLG Hamburg Bf III 450/15 vom 14. Dezember 1916).

Frachtbegünstigung für die Rückbeförderung der Meßmuster auf den österreichischen Bahnen. Die an der Herbst-Mustermesse 1917 in Leipzig unverkauft gebliebenen Gegenstände werden nach einer am 31. August beim Meßamt eingegangenen Mitteilung der Eisenbahn-Direktoren-Konferenz in Wien auf den in Österreich gelegenen Linien der an dem österreichischen, ungarischen und bosnisch-herzegowinischen Eisenbahngütertarif Teil I beteiligten österreichischen Eisenbahnen, mit Ausnahme der Linien der k. k. priv. Südbahngesellschaft, zum Ausstellungstarif befördert. Ausnahmsweise wird von der tarifmäßig vorgeschriebenen Bezeichnung im Frachtbrief über die Hinbeförderung und, falls der Frachtbrief über die Hinbeförderung nicht beigebracht werden kann, von der Beibringung desselben überhaupt Abstand genommen. Die Rücksendefrist wird gleichzeitig auf vier Wochen nach Schluß der Messe verlängert.

Ständiges Musterlager in Kalisch. In Kalisch ist in den Räumen der dortigen Amtlichen Handelsstelle ein Muster- und Ausstellungslager deutscher Waren, insbesondere von Haushaltungsgegenständen (Porzellan, Glas), sowie Modellen und Mustern errichtet. In Betracht kommen Gegenstände, die den Bedürfnissen der Bevölkerung Polens entsprechen, und sonstige Ausstellungswaren.

Versendung von Kisten. Von der Potsdamer Handelskammer (Sitz Berlin) wird uns folgendes mitgeteilt: Holzverschläge, Lattengestelle und Harrasse werden bis auf weiteres wieder nur zerlegt zur Beförderung mit der Eisenbahn angenommen.

Handelsregister-Eintragung.

Fluor b. Siptenfelde. Neu eingetragen wurde: R. Rienecker & Dr. W. Schmeißer, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Betrieb von Flußspatbergbau, der Mineralmühle und der chemischen Fabrik (Fluor) zur Herstellung von Flußsäure und Fluorverbindungen. Stammkapital: 300 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Hermann Siegel und Diplomingenieur Arnold Fuß. Die beiden Gesellschafter sind nur gemeinschaftlich zur Vertretung der Gesellschaft befugt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

0

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXV. Jahrgang, Nr. 37. Berlin, 13. September 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Über die Zusammengehörigkeit keramischer Massen und Glasuren.

Dr.-Ing. Felix Singer, Selb, Bay.

(Vortrag, gehalten in der Hauptversammlung der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland zu Berlin am 15. Juni 1917.) (Fortsetzung von S. 218.)

Dorfner gibt sodann die Zusammensetzung der Masse der Kgl. Porzellan-Manufaktur in Berlin an und führt aus, daß dieses Porzellan, abgesehen von einem ziemlich hohen Tonerdegehalt, der aber keineswegs unnormal ist, keine außergewöhnliche Zusammensetzung zeigt. Trotzdem sei besonders von dem Porzellan der Berliner Manufaktur bekannt, daß es sich durch große Widerstandsfähigkeit gegen raschen Temperaturwechsel auszeichne. Der Grund hierfür dürfte hauptsächlich darin liegen, daß es durch jahrelanges Probieren gelungen ist, eine zum Scherben vorzüglich passende Glasur zu finden. So einfach es nun auch ist, zu prüfen, ob eine Porzellanglasur rissefrei auf dem Scherben haftet, ob sie bei einer gewünschten Temperatur zu streng- oder zu leichtflüssig ist, so sind in der Praxis doch keinerlei Anhaltspunkte bekannt, die eine rasche und mühelose Beurteilung gestatten, ob eine beliebige Glasur zu einem beliebigen Scherben auch wirklich im strengsten Sinne gut paßt. Wohl wurde versucht, den Ausdehnungskoeffizienten sowohl von der Glasur, als auch vom Scherben zu messen. Aber das Verfahren ist aus verschiedenen Gründen in der Praxis nicht durchführbar, ganz abgesehen davon, daß das Ergebnis nicht den gehegten Erwartungen entsprechen dürfte.

Dorfner hat nun gefunden, daß beim Brennen zylinderförmiger Probekörper von 5 cm Durchmesser und 10 cm Höhe, die zur Hälfte glasiert waren, in auffälliger Weise die glasierte Hälfte in manchen Fällen eine bedeutend geringere Schwindung aufwies, als die unglasierte Hälfte. Der Unterschied in der Schwindung soll so groß gewesen sein, daß die betreffenden Dorfnerschen Probezylinder mehr oder minder stark zur Senkrechten verzogen wurden.

Auf Grund seiner geschilderten Versuche glaubt Dorfner nun annehmen zu dürfen, daß der Unterschied in der Schwindung um so geringer ist, je mehr die Gare des Scherbens und die Gare der Glasur übereinstimmen. Er meint: Je früher die Glasur im Verhältnis zur Garbrandtemperatur der Masse schmilzt, also in den leichtflüssigen Zustand übergeht, in desto größerem Maße wird die Schwindung des Scherbens aufgehalten. Als Folge vermutet er, daß umso größere Spannungen zwischen Glasur und Scherben auftreten, die wiederum auf die Güte des Porzellans, vor allem in Bezug auf seine Widerstandsfähigkeit gegen raschen Temperaturwechsel, von großem Einfluß sein sollen.

Diese Versuche Dorfners wurden mit besonderer Sorgfalt im industriellen Betrieb und Laboratorium der Porzellanfabrik Rosenthal in Selb nachgeprüft. Hierbei wurden von Dorfner abweichende Ergebnisse erzielt, und durch eingehende Untersuchungen festgestellt, daß das beschriebene Verfahren den Erwartungen Dorfners nicht entspricht und sich zur industriellen Betriebsüberwachung nicht eignet, weil es den Anforderungen eines Prüfungsverfahrens für das vollkommene Zusammenpassen von Massen und Glasuren nicht genügt. Denn es läßt Massen und Glasuren als tadellos zusammengehörig erscheinen, die es in Wirklichkeit nicht sind und die auch strengerer Prüfung nicht standhalten.

Wir benutzen zunächst die übliche Prüfung durch normales Glasieren und Brennen des Scherbens zur Untersuchung des Spiegels, der Farbe und Transparenz von Masse und Glasur, Entwickelung von Unterglasurfarben usw. Daneben wird als ständige Betriebsüberwachung auf folgende einfache Art geprüft, ob Masse und Glasur in der notwendigen Weise zusammenpassen: In einem Becher oder in einer Schale wird eine größere Menge Glasur eingeschmolzen, so daß ein dicker Glasurkuchen entsteht. Springt der Becher beim Erkalten oder nachher, oder bekommt der Glasurschmelzkuchen im Innern des Bechers Risse, so passen Masse und Glasur für unsere Ansprüche nicht zusammen; bleiben beide Teile vollkommen heil und unversehrt, so ist damit der Beweis des tadellosen Zusammenpassens erbracht.

Bereits Seger beschreibt, wie schon erwähnt, die Entstehung von Haarrissen beim Steingut auch zunächst immer an den stärkeren Glasurlagen, und Mayer und Havas geben für die Empfindlichkeit dickerer Emailschichten ein deutliches Beispiel. Sie schildern einen Versuch, bei dem ein und dasselbe Email, dünn auf Eisenblech aufgetragen und auf 250° C erhitzt, abgeschreckt werden konnte, ohne zu springen, daß dagegen die Glasur bei dickem Überzug schon beim Abschrecken bei 160° C absprang.

Kraze und Popoff berichten in einer Untersuchung über die Einwirkung von Metalloxyden auf Bleiglasuren[14]), daß eine Glasur, in der üblichen Stärke aufgetragen, rissefrei blieb, in 2 mm dicker Schicht aber Haarrisse zeigte. Diese Erscheinung ist allgemein bekannt und die Zahl der Beispiele hierfür könnte beliebig vermehrt werden, ein Zeichen, daß in der Keramik noch außerordentlich häufig mit Massen und Glasuren gearbeitet wird, deren Zusammenpassen nicht als vollkommen zu bezeichnen ist.

Glasur- und Masserisse entstehen bekanntlich durch die Auslösung von inneren und zwischen beiden Bestandteilen bestehenden Spannungen, deren Ursache man in der Verschiedenheit der Ausdehnungskoeffizienten, mangelnder Elastizität und Zugfestigkeit sucht. Eine klare Darstellung über die Entstehung innerer Spannungen bei Gläsern geben Winkelmann und Schott in der bereits erwähnten Arbeit:

„Während einige Gläser, wenn sie hoch erwärmt sind, schon durch einen schwachen kalten Luftzug in Gefahr geraten, können andere viel stärkeren plötzlichen Abkühlungen ausgesetzt werden, ohne daß ein Zerspringen zu befürchten wäre. Hat vorher spannungsfreies Glas nicht an allen Stellen seiner Oberfläche und seines Innern die gleiche Temperatur, so treten Spannungen auf, welche, wenn sie ein gewisses Maß überschreiten, eine Zertrümmerung des Glases zur Folge haben. Diese Spannungen sind sowohl Druck- als auch Zugspannungen; für die vorliegende Frage kommen aber nur die letzteren in Betracht. Denn da die Druckfestigkeit der Gläser immer beträchtlich größer als die Zugfestigkeit ist, so wird der zulässige Grenzwert für die letztere früher erreicht und bedingt schon ein Zerreißen, wenn der tatsächlich vorhandene Druck noch weit von dem zulässigen Maximalwert entfernt ist. Es wird daher ein Glas eine plötzliche Temperaturveränderung an seiner Oberfläche nicht aushalten, wenn durch diese Änderung infolge der thermischen Ausdehnung eine Zugspannung (bezogen auf die Querschnittseinheit) veranlaßt wird, die die Zugfestigkeit erreicht. Die vorliegende Betrachtung gilt unter den gemachten Voraussetzungen speziell für den Fall, daß das Glas eine plötzliche Abkühlung an seiner Oberfläche erfährt. Es bildet sich dann an der Oberfläche eine Zugspannung aus, die mit wachsender Zeit abnimmt. Wird umgekehrt ein Glas an seiner Oberfläche plötzlich erwärmt, so tritt an der Oberfläche eine

[14]) Sprechsaal 1911, S. 278.

Druckspannung ein, die Zugspannungen im Innern des Glases zur Folge hat. Die letzteren verteilen sich auf größere Querschnitte und werden deshalb leichter ausgehalten. Daraus folgt, daß ein Glas unter sonst gleichen Umständen viel besser plötzliche Erwärmungen, als plötzliche Abkühlungen erträgt."

Die Auslösung der geschilderten inneren Spannungen erfolgt größtenteils durch äußere gesteigerte Beanspruchungen, wie Zerstörung der Oberflächenspannung durch Ritzen, durch Aufschmelzen von Aufglasurfarben, durch plötzlichen Temperaturwechsel, sowie durch starke elektrische Beanspruchung. Eine noch größere und dauernde Beanspruchung ist die Verbindung von dicken Glasur- und Masseschichten miteinander, denn neben den von Winkelmann und Schott ausführlich angegebenen Gründen für Glas, die auch voll und ganz für Glasuren gelten, sind bei der Verbindung von Massen mit Glasuren noch folgende Umstände zu beachten: Der Gesamtwert der Ausdehnung bei der Erhitzung, bezw. der Zusammenziehung beim Abkühlen ist der Dicke der Glasurschicht direkt proportional. Je spröder die beiden Körper daher sind, umso genauer müssen die beiden Ausdehnungskoeffizienten miteinander übereinstimmen, um die Verbindung der zwei Stoffe unzertrümmert zu erhalten. Sowohl Masse, als auch Glasur sind nun bis zu einem gewissen Grade elastisch und ermöglichen daher auch Verbindungen zweier Bestandteile, deren Ausdehnungskoeffizienten nicht vollkommen übereinstimmen. Die Grenze des tadellosen Haftens aufeinander bei abweichendem Ausdehnungsvermögen wird durch den Elastizitätsgrad bestimmt.

Ein dünner Glasfaden, bezw. ein dünner Glasstab ist biegsam und nimmt, wenn der Biegungsdruck zu wirken aufhört, seine ursprüngliche Form wieder an, während ein dickerer Stab aus dem gleichen Stoff eine ähnlich weitgehende Formveränderung nicht auszuhalten vermag, da die elastische Verlängerung eines Körpers zu seinem Querschnitt im umgekehrten Verhältnis steht. Da dünne und dicke Glasurschichten sich gleichartig verhalten, wie die geschilderten Glasstäbe verschiedenen Querschnitts, stellt der beschriebene Glasureinschmelzversuch auch in dieser Hinsicht eine außerordentliche Beanspruchung der Stoffe vor.

Hierbei bleibt ununtersucht, ob die Hauptbeanspruchung auf dem Gebiete der Ausdehnung, der Biegungs- oder Druckfestigkeit, der Elastizität, bezw. bei Überschreitung der Elastizitätsgrenze der Zugfestigkeit liegt. Alle diese Beanspruchungen wirken bei der geschilderten Betriebsüberwachung auf das Porzellan, wobei die Einzelbeanspruchungen in verschiedenen Fällen sich abweichend zusammensetzen werden. Ist der Widerstand des Porzellans gegen die Summe dieser Beanspruchungen so groß, daß die Schmelzprobe dem Bruch widersteht, so hat man eine Masse und Glasur vor sich, die so gut übereinstimmen, daß sie im allgemeinen allen an sie gerichteten Anforderungen genügen werden, vorausgesetzt, daß sie auch sonst die üblichen Ansprüche an gutes Porzellan befriedigen. Vor allem ist die Schmelzkuchenprobe ein Beweis, daß die verwendete Glasur bei richtiger Handhabung und genügend hohem Brand auch nach geraumer Zeit nicht glasurrissig wird. Auch diese Glasur muß aber auf dem gleichen Scherben haarrissig werden, wenn sie nicht genügend gar gebrannt ist, denn wie Coupeau[15]) nachgewiesen hat, wird der Ausdehnungskoeffizient von Glasuren mit ihrer Gare erheblich kleiner und überschreitet in ungarem Zustand die von Rieke und Steger gezogene Grenze der Glasurrißfreiheit.

Das beschriebene Verfahren wurde ursprünglich dazu benutzt, weiße, deckende Schmelzglasuren ihrem kalkhaltigen Scherben anzupassen und umgekehrt, eine besonders in Norddeutschland auftretende Arbeit[16]). Der Arbeitsgang hierbei war der übliche, d. h. im allgemeinen wurde bei an sich gut deckenden, glänzend ausschmelzenden und nicht zum Abfließen neigenden Glasuren vorgezogen, diese unverändert beizubehalten und den Scherben dieser Glasur anzupassen. Das Verfahren hat sich hierbei praktisch sehr gut bewährt, und die nach diesem Verfahren ausgearbeiteten Massen und Glasuren blieben bei sonstiger geeigneter Betriebsüberwachung dauernd haarrissefrei. Die entsprechenden Ausarbeitungen von Steingutmassen und Glasuren[16]) haben sich ebensogut bewährt. (Schluß folgt.)

Zwischenpreislagen.

Edmund Motschmann.

Je mehr die Hoffnung Raum gewinnt, einen nicht zu fernen segensreichen Frieden zu erhalten, drängt sich für uns die Frage in den Vordergrund: „Wie gestalten sich wohl nach dem Kriege die Verkaufsaussichten?" — Diese Frage mag heute noch verschieden beurteilt werden, mit Sicherheit jedoch ist anzunehmen, daß große Nachfrage nach deutschen Erzeugnissen sein wird. Diejenigen Ausfuhrhäuser, die vor dem Kriege ständig deutsche Waren bezogen haben, werden mit wenig Ausnahmen die Handelsbeziehungen mit uns wieder aufnehmen, im Anfang vielleicht erst aus zweiter Hand, ohne Rücksicht auf die politischen Zerwürfnisse und den wirklichen oder „gezüchteten" Hass einiger Fanatiker, die Deutschland am Boden liegend zu sehen wünschen. Deutscher Gewerbefleiß, gepaart mit einer ständig zunehmenden Handelstätigkeit, haben sich in verhältnismäßig kurzer Zeit den Weltmarkt erobert und werden sich ihn zu erhalten wissen; die Wurzeln sitzen zu tief, und die Hasser sind zu schwach sie auszustechen; die Entwickelung wird weiter gedeihen, sobald wir uns wieder frei bewegen können.

Ich habe im vorigen Jahre, in einem Aufsatz über den Ausbau und die Gestaltung der Ausfuhrpreislisten schon während des Krieges, in dieser Zeitschrift*) einen Fingerzeig für die Verkaufstätigkeit gegeben und möchte heute ergänzend für diese Arbeit noch etwas über die Zwischenpreislagen erwähnen, durch die die Verkaufstätigkeit erschwert und der Gewinn geschmälert wird.

Zwischenpreislagen entstehen

1. dadurch, daß Modelleure Stücke herstellen, die durch nicht fachgemäße Anfertigung der Modelle die Preisfeststellung erschweren, wodurch die Preise nicht in die gewünschte Verkaufspreislage hineinzubringen sind,
2. durch schwankende Preisfeststellung der Akkordlöhne, hervorgerufen durch erschwerte technische Bearbeitung bei der Herstellung der Stücke,
3. durch die Verkaufspreis-Festsetzung bei ungenügender Kenntnis und Beurteilungsfähigkeit des Ausfuhrhandels überhaupt.

Es ist kein Geheimnis, daß Fabriken, die ihre sämtlichen Erzeugnisse in ganz bestimmten und sich nicht verändernden Preislagen bringen, diese ohne große Mühe gewinnbringend verkaufen können, während andere Fabriken wieder hunderte von Preislagen haben und nach mühseligen Verkaufsgeschäften einsehen müssen, daß sie, wenn sie den gangbaren Preislagen nahe kommen wollen, Nachlässe gewähren mußten, die naturgemäß zu Gewinnschmälerungen führten. Es gibt, wenn wir beispielsweise den deutschen Markt behandeln wollen, 10, 20, 30, 50, 75, 100, 150, 200, 300 usw. Pfennig-Artikel. Werden nun neue Muster, sagen wir von den 50 Pfennig-Artikeln gewünscht, so muß der Modelleur Modelle anfertigen können, die genau für die technische Herstellung dieser Gruppe von Waren geeignet sind. Abweichungen noch so geringfügig erscheinender Art führen zur Verteuerung bei der Herstellung und müssen unterbleiben. Es ist hier beim Modell schon in der Hauptsache zu erwähnen, genaue Einhaltung der Größe und genaueste Berechnung der Schwindung, Höchstanzahl der erforderlichen Ansätze, untergrabene Stellen und die dafür erforderliche Höchstzahl der Keilstücke u. a. m. Diese genaue Bemessung pflanzt sich dann unter der Spitzmarke: „50 Pfennig-Artikel" immer weiter fort durch die Abteilungen Modelleinrichten, Formengießen, Gießen (Drehen oder Formen), Malen usw. bis zur Gesamtfeststellung des Verkaufspreises. Wird nun in irgend einer dieser Abteilungen der für diesen Artikel allgemein festbestimmte Höchstakkordpreis auch nur ganz gering erhöht, so kann der Artikel für die 50 Pfennig-Preislage nicht mehr in Frage kommen und muß ausgeschaltet werden, unbeschadet der bis jetzt bereits entstandenen Anfertigungskosten. Was nützt es, wenn man den Artikel weiter anfertigt? Verkäuflich wird er nicht, und man verliert schließlich noch Geld dabei. Die hierbei gebräuchliche Redensart: „Wenn an dem einen oder anderen Stück auch einmal nichts verdient wird, so kommt dieses bei einem besseren wieder herein", ist grundfalsch. Unsere keramischen Erzeugnisse, besonders aber die billigeren Preislagen, lassen durch die vielseitige und umständliche Herstellungsweise und den dadurch oft entstehenden Ausschuß von vornherein keinen großen Gewinn; deshalb darf auch bei der Feststellung der Herstellungskosten kein Schlendrian einreißen, sondern es muß eisenfest und bestimmt an dem für jedes Stück und in jeder Abteilung peinlichst berechneten Einheitspreisen festgehalten werden; dann erst wird ein Gewinn erzielt, der Mühe und Arbeit lohnt. Diese an sich feststehende Tatsache beweist, daß Zwischenpreise nicht angebracht sind, ausgenommen bei Spezial-Artikeln, die nicht für den allgemeinen Handel in Frage kommen; dort ist eine besondere Preisfeststellung sogar erforderlich.

Wir wollen nun auf den Verkauf selbst zurückkommen. Es wird uns von der 50 Pfennig-Preislage ein großer Auftrag in Aussicht gestellt, der Fabriks-Verkaufspreis ist angenommen mit 33 Pfg. Der Käufer lockt mit dem großen Auftrag und zwingt dadurch einen Zwischenpreis von 31 Pfg. heraus. Der Fabrikant kann nun trotz des großen Auftrages fast nichts mehr, oder aber nur wenig verdienen, denn der angeführte Nachlaß auf den ursprünglich genau berechneten Verkaufspreis beträgt in Wirklichkeit über 6 v. H. — Will nun der Fabrikant seinen Verlust dadurch wieder ausgleichen, daß er die Arbeitslöhne drückt oder sonst Einsparungen macht, so schadet er

---

[15]) Etude sur la dilatation des pâtes céramiques. Bulletin de la Soc. d' Encouragement 1898.

[16]) Ausgeführt im Schlesischen Laboratorium für Tonindustrie in Bunzlau.

*) Anregung für Ausfuhr-Preislisten. Keramische Rundschau 1916, S. 261.

sich trotzdem, entweder durch die Unzufriedenheit der Arbeiter, oder durch die Minderwertigkeit des Erzeugnisses und dadurch am Ansehen seines ganzen Unternehmens. Wer diese Bahn einmal betreten hat, kehrt meistens nicht mehr zu strengen Geschäftsgrundsätzen zurück und büßt es mit dem langsamen sicheren Zusammenbruch. Wenn die Erzeugnisse ihrem Ansehen und ihrer Güte nach verkäuflich sind und wenn sie mit der Kenntnis des Ausfuhrhandels in die richtigen Preislagen eingesetzt werden, so braucht kein Fabrikant auf Zwischenpreise einzugehen. Hat man dadurch in der ersten Zeit wirklich einmal etwas weniger zu tun, so hilft die Anfertigung eines kleinen Lagerbestandes in den gangbarsten Erzeugnissen darüber hinweg; im andern Falle verwendet man diese kurze Zeit zur Anfertigung neuer guter Muster, die für die folgende Zeit auch wieder erhöhte Aufträge bringen werden.

Glas-Tischwäsche.

Durch die Bundesratsverordnung, die die Verwendung von Tischwäsche untersagt, entfernt die rauhe Hand des Krieges ein weiteres Stück der Behaglichkeit unseres öffentlichen Lebens. Die blütenweißen, einladenden Tischgedecke werden für eine Zeitlang der Vergangenheit angehören. Auf den ersten Blick mag es scheinen, daß infolge der Ausschließlichkeit des bundesratlichen Verbots, das bekanntlich die Verwendung von Tischwäsche aus gewebten Stoffen und Papier untersagt, die Beschaffung eines tauglichen Ersatzstoffes völlig unmöglich gemacht sei. Was kann sich auch der Laie als Ersatz für Tischwäsche vorstellen? Die betroffenen Kreise werden hier unstreitig vor eine schwierige Frage gestellt.

Dessenungeachtet haben von Fachkreisen sofort aufgenommene Versuche zu der immerhin naheliegenden Verwendung eines Ersatzstoffes geführt, der wirklicher Tischwäsche nicht nur gleichwertig ist, sondern in einer Vielheit von Fällen vermöge seiner besonderen Eigenschaften den Vorzug verdient. Auch haftet diesem Ersatz nicht der Schein der Minderwertigkeit an, in ein altes Herkommen ist vielmehr Bresche geschlagen. Die kommende Friedenszeit wird sicherlich eine stärkere Ausbeutung des neuen Gedankens zur vollen Entfaltung bringen.

Wir meinen die Verwendung von Tischauflegeplatten aus Kristallspiegelglas.

Die Hauptschwierigkeiten, die eine praktische Verwendbarkeit des Gedankens hemmten, lagen in der Behandlung der Holztischplatten. Die Platten sind in den meisten Fällen roh gearbeitet und entbehren einer feineren Durchbildung, die ohnehin nicht zur Geltung kommen würde, weil die Tische ja stets bedeckt sind. Die kristallene Durchsichtigkeit des Glases läßt zudem etwaige Mängel in der Verarbeitung der Platten verstärkt erscheinen. Die Behebung dieses Übelstandes bietet nun unseren Handwerkerkreisen ein reiches Feld lohnender Tätigkeit.

Die einfachste Behandlung der Tischplatte mag wohl durch Überzug mit einem weißen Anstrich, tunlichst in Glanzlack, gegeben sein. Bei polierten Flächen, die nicht mehr ganz einwandfrei sind, genügt die Entfernung des alten braunen Lackes, rohe Platten sind durch Hobelung eben und glatt zu machen. Bei sorgfältiger Ausführung der Vorbehandlung und fachmännischem Auftragen des Lackes wird nach dem Auflegen des Glases unwillkürlich der Eindruck eines weiß gedeckten Tisches hervorgerufen.

Gute Wirkung verspricht die Belebung der Holzplatte durch zeichnerische Linien, Brandmalerei usw., die jedem Geschmack und der künstlerischen Gestaltungskraft unserer Kunstgewerbler reichen Spielraum gewährt.

Von herrlichster Wirkung ist ferner die Verwendung silberbelegter Spiegelglasplatten zur Ausstattung von Festsälen bei öffentlichen Essen, vornehmen Feierlichkeiten usw. Der Eindruck kann durch entsprechende Behandlung der Kanten des Glases (durch Felderung, Facetten, Perlfacetten usw.) eine weitere Steigerung erfahren. Man stelle sich die Wirkung einer in dieser Weise ausgestatteten Festtafel im Glanze des elektrischen Lichtes vor; sie wird den Vergleich mit Leinen- oder Damastdecken nicht nur aushalten, sondern ihnen unbedingt überlegen sein.

Auch in die ruhige beherrschte Farbenstimmung der Ausstattung unserer Hotelvorhallen, Teeräume, Konditoreien usw. lassen sich Tische mit Glasplatten vorteilhaft einfügen. Durch Unterlage gedruckter, gemusterter Stoffe oder Papiere, deren Auswahl ja unerreicht ist, lassen sich durch künstlerische Abstimmung der Tönung und Auswahl der Muster starke Wirkungen herbeiführen.

Man sieht, wie abwechslungsvoll die Ausnutzung gestaltet werden und wie trotz Kriegseinschränkung dem Schönheitsempfinden Rechnung getragen werden kann.

Glastischplatten erfordern eine einmalige Anschaffung, haben also den Vorzug der Billigkeit. Die gesundheitlichen Anforderungen werden durch die Glastischplatte in weitgehendem Maße erfüllt. Zur Reinigung genügt einfaches Abwaschen mit kaltem oder warmem Wasser; die heute beinahe unerschwinglichen Waschkosten kommen also völlig in Wegfall.

Stofftischdecken sind dauernd schweren Beschädigungen durch Verbrennen, Zerschneiden, schwer lösliche Wein- und Speiseflecke usw. ausgesetzt. Alle diese Nachteile hören mit der Einführung von Glastischplatten auf. Die daraus folgende Zeit-, Geld- und Arbeitsersparnng kann unter den heutigen Verhältnissen gründlicher Betriebsausnutzung nicht hoch genug veranschlagt werden.

Eine besondere Befestigung des Glases auf der Tischfläche ist nicht erforderlich. Durch ihr Eigengewicht und den unter ihr gebildeten luftleeren Raum haftet die Platte vollkommen fest auf der Holzfläche. Wer aber diese Art der Anbringung aus irgendwelchem Grunde nicht liebt, kann um die Kante des Tisches ein dünnes Leistchen schlagen, das mit der oberen Kante des Glases abschließt.

Vom rein wirtschaftlichen Standpunkte aus verdient der Gedanke volle Unterstützung der Glaser- und Schleiferkreise. Handwerkliche und kunstgewerbliche Betätigung ist durch den Krieg ohnehin auf ein Mindestmaß zurückgedrängt. Wir glauben deshalb, daß die Anregung auf günstigen Boden fallen wird, zumal eine Steigerung des Umsatzes auf diesem Gebiete mehr als wahrscheinlich nachhaltige Wirkung und Nutznießung auch für die kommende Friedenszeit verspricht.

Einige Sorge könnte immerhin die Frage der Beschaffung genügender Glasmengen für die Herstellung dieser Glastischplatten machen. Es wird uns aber von dem Verein deutscher Spiegelglasfabriken in Cöln mitgeteilt, daß auch diese Sorge gegenstandlos sei, weil gerade in den Maßen, die für die Herstellung der Tischplatten in der Hauptsache in Betracht kommen werden, noch große Vorräte bei den Fabriken lagern. Es ist also genügend Glas vorhanden, um trotz der durch die beschränkte Kohlenzufuhr wesentlich verminderten Erzeugungsfähigkeit der Hütten allen etwaigen Anforderungen in diesen Gläsern gerecht werden zu können.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 55. Verdeutschung des Wortes Prozent. Zur Verdeutschung des Wortes Prozent wird jetzt vielfach die Abkürzung v. H. angewendet, aber man findet daneben auch manchmal i. H. und a. H. Ich nehme wohl richtig an, daß diese Abkürzungen von, in und auf Hundert bedeuten. Nun ist es mir nicht klar, weshalb man diese drei Ausdrücke, die doch dasselbe bedeuten, neben einander gebraucht und sich nicht mit einem von ihnen begnügt.

Antwort.

Zu Frage 54. Ersatz von Soda durch Pottasche. Dritte Antwort. Das Gewichtsverhältnis: 3 Teile Soda durch 4 Teile Pottasche zu ersetzen, ist richtig, sofern es sich um chemisch reine Stoffe handelt, dagegen verschiebt es sich in der Praxis, da die Pottasche des Handels niemals chemisch reines, wasserfreies kohlensaures Kali ist und auch die Soda nur zu 98 i. H. als kohlensaures Natron angenommen werden muß. Auch ist es wesentlich, ob Sie wasserfreie Pottasche 80/85 oder wasserhaltige Pottasche 80/84 i. H. an Stelle der 98 i. H. haltenden Ammoniaksoda nehmen wollen. Die erstere Sorte Pottasche enthält noch rund 15 i. H. glasbildendes kohlensaures Natron, während die letztere zwar frei davon ist, aber rund 20 i. H. Wasser einschließt. Die Verhältniswerte zur Soda sind dann:

3 Gew.-T. wasserfreie Ammoniaksoda (98 i. H.) =
3,8 Gew.-T. wasserfreie Pottasche (80/84 i. H.)
und 3 Gew.-T. wasserfreie Soda (98 i. H.) =
4,8 Gew.-T. wasserhaltige Pottasche (80 i. H.)

für den Ersatz durch die 98 i. H. haltende gemahlene Pottasche kann das theoretische Verhältnis 3 : 4 bestehen bleiben. — Es ist aber zu bemerken, daß durch den einfachen Ersatz kein so gutes Glas erzielt wird, wie durch Soda allein oder Soda-Pottasche-Mischung. Das Glas wird wesentlich strengflüssiger und ist schwieriger zu erschmelzen. Am vorteilhaftesten ist es, wenigstens 5 Teile Soda als solche im Gemenge zu belassen, oder sie durch Glaubersalz zu ersetzen.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Gefreiter Robert Burdack, Inhaber des Eisernen Kreuzes, Töpfermeister aus Bunzlau.

Töpfermeister Rich. Lehmann aus Zittau.

Töpfermeister Otto Tschiersch aus Glogau.

Heinrich Anker aus Hamburg, Vertreter der Rhenania, Vereinigte Emaillierwerke Akt.-Ges. in Düsseldorf.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Den Direktoren Brandenburg und Heyden der Stein- und Ton-Industrie „Brohlthal" Akt.-Ges., Burgbrohl, und dem kaufmännischen Leiter W. Rüster der Stettiner Schamottefabrik Akt.-Ges. vorm. Didier in Niederlahnstein wurde das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

Dem Fabrikbesitzer Adolf Beer, Inhaber der Steingut- und Tonwarenfabrik J. B. Pilz Nachfl. in Sallern, wurde das König Ludwigs-Kreuz verliehen.

Die Silberne Medaille des Bayerischen Industriellen-Verbandes wurde dem Brennmeister Joh. Schmailzl für 36jährige Tätigkeit und dem Steingutdreher Jacob Dollinger für 25jährige Tätigkeit in der Steingut- und Tonwarenfabrik J. B. Pilz Nachfl. in Sallern verliehen.

Sein 25jähriges Berufsjubiläum beging der Töpfer Otto Köhler in der Tonwarenfabrik von Carl Lehmann in Muskau.

Wirtschaftsverband der österreichischen Porzellanindustrie. Im Reichsgesetzblatte wird eine Verordnung kundgemacht, die die Errichtung eines Wirtschaftsverbandes der Porzellanindustrie mit dem Sitze in Karlsbad betrifft. Angehörige dieses Verbandes sind alle Unternehmungen, die sich mit der Erzeugung von Porzellan befassen. Die Aufgaben des Verbandes sind insbesondere die Führung genauer Übersichten über die Arbeitsverhältnisse und Betriebseinrichtungen der dem Verbande angehörenden Unternehmungen, Zuweisung von Roh- und Hilfsstoffen sowie Brennstoffen an dieselben, dann die Mitwirkung bei der Regelung von Fragen der wirtschaftlichen Verwaltung, die die Porzellanindustrie betreffen. Der Verband kann weiter die Regelung und Förderung der Erzeugung und des Absatzes von Porzellan sowie die Regelung der Preise und Verkaufsbedingungen in den Kreis seiner Aufgaben einbeziehen. Vertreter des Verbandes sind die Verbandsversammlung und die Verbandsleitung. Letztere besteht aus einem Vorsitzenden, zwei Stellvertretern desselben und fünf Mitgliedern, die vom Handelsminister aus dem Kreise der Verbandsangehörigen ernannt werden.

Porzellanfabrik Königszelt Akt.-Ges. Wie der Geschäftsbericht für 1916-17 ausführt, war die Rohstoff- und Kohlenbeschaffung außerordentlich erschwert und hatte eine weitere vorübergehende Betriebseinschränkung und einen Rückgang der Anzahl der Brände zur Folge. Auch die Arbeitsverhältnisse wirkten nachteilig auf die Erzeugung. Die Herstellungskosten und Löhne stiegen andauernd, und deren Aufwärtsbewegung sei noch nicht als beendigt anzusehen. Dagegen vermehrte sich die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft, so daß der Umsatz wesentlich erhöht werden konnte. Dieses Jahr soll zum ersten Male die Dividende der Beteiligung an der Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther Akt.-Ges. in Selb, die in diesem Jahre 6 v. H. beträgt, in den Gewinn nicht eingesetzt, sondern im künftigen Jahre verrechnet werden. Dadurch verschlechterte sich in diesem Jahre äußerlich der Abschluß, weil die Zinsaufwendungen das Ergebnis belasten, aber für die künftigen Jahre sei es ein Vorteil, wenn die Dividende auf der Gewinnseite erst erscheint, nachdem sie eingegangen ist. Die Lagerbestände haben einen Rückgang von 486 084 M auf 416 658 M erfahren. Die Außenstände betragen 427 293 M (325 197 M), die Wertpapiere 2 121 645 M (2 122 399 M) und die Buchschulden 289 899 M (288 360 M). Der Abschluß ergab einen Gewinn von 33 076 M (i. V. 126 176 M Verlust), der der Rücklage überwiesen wird. Für das neue Betriebsjahr liegen reichlich Bestellungen vor, die einen günstigen Ausblick für die Zukunft erlauben würden, jedoch machen die allgemeinen schwierigen Verhältnisse und besonders die gegenwärtig schwebende Kohlenfrage die Lage ungewiß.

Ordentliche Hauptversammlung: 24. September 1917, vormittags 11 Uhr, im Centralhotel zu Berlin.

Annaburger Steingutfabrik Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 15. Oktober 1917, vormittags 11 Uhr, in den Geschäftsräumen der Firma Wiener, Levy & Co., Berlin W 8, Charlottenstr. 60.

Aus einem Überschuß von 280 875 M (102 301 M i. V.) werden 8 v. H. (4 v. H.) Dividende vorgeschlagen.

Dommitzscher Thonwerke Akt.-Ges. Die Hauptversammlung, in der 496 000 M vertreten waren, genehmigte ohne jede Erörterung die Jahresrechnung für 1916-17 und erteilte die Entlastung. Der Reingewinn von 12 937,96 M wird auf neue Rechnung vorgetragen. Über das Geschäft im neuen Jahre berichtete der Vorstand, daß im abgelaufenen ersten Vierteljahr der Umsatz eine erfreuliche Zunahme erfahren habe. Es lasse sich aber hieraus ein Schluß auf die Zukunft nicht ziehen, da bei der Unsicherheit der Verhältnisse nicht zu übersehen ist, wie der Bedarf sich ändern wird und wie die Gestehungskosten sich gestalten werden. In den Aufsichtsrat wurde das ausscheidende Mitglied Dr. Paul von Schwabach wiedergewählt.

Th. Neizert & Co., Fabrik für chemische und feuerfeste Erzeugnisse Akt.-Ges. in Bendorf a. Rh. Die Gesellschaft, deren Aktienmehrheit vor kurzem an Gebr. Lüngen in Erkrath bei Düsseldorf übergegangen ist, veröffentlicht jetzt ihren Abschluß für 1916. Der Verlustvortrag aus 1915 betrug 138 783 M (78 957 M); im abgelaufenen Geschäftsjahre ist ein neuer Verlust von 173 276 M entstanden und zwar in der Hauptsache infolge wesentlich höherer Abschreibungen, die von 15 928 M auf 138 724 M hinaufgesetzt worden sind. Der Gesamtverlust erreicht damit eine Höhe von 312 000 M, das sind 32 000 M mehr als das Aktienkapital von 280 000 M. Wie in der kürzlich stattgehabten außerordentlichen Hauptversammlung, die auch über eine starke Zusammenlegung der Aktien Beschluß fassen und damit die geldliche Neugestaltung der Gesellschaft vorbereiten sollte, mitgeteilt wurde, sind derartige Maßnahmen durch den Wechsel in der Mehrheit des Aktienbesitzes überflüssig geworden.

Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther Akt.-Ges. in Selb. Ordentliche Hauptversammlung: 24. September 1917, vormittags 10 Uhr, im Centralhotel zu Berlin.

Porzellanfabrik Stadtlengsfeld Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 24. September 1917, nachmittags 3 Uhr, in Erfurt „Haus Kossenhaschen".

Deutsche Grube b. Bitterfeld, Bauermeister & Söhne Akt.-Ges., Tonwarenfabrik. Ordentliche Hauptversammlung: 27. September 1917, vormittags 12 Uhr, in den Geschäftsräumen der Gesellschaft.

Schmiedeberger Tonindustrie Akt.-Ges. in Schmiedeberg (Bez. Halle). Ordentliche Hauptversammlung: 26. September 1917, mittags 1 Uhr, im „Hotel Fürstenhof" zu Leipzig.

Kaerlicher Thonwerke Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 24. September 1917, nachmittags 4½ Uhr, im Gasthof zur Traube in Koblenz.

Hildesheim. Frau H. Schmidt geb. Laves hat das Ton-, Glas- und Porzellanwaren-, Holzsachen- und Bürstenwaren-Geschäft ihres verstorbenen Bruders, des Kaufmanns Karl Laves übernommen.

Handelsregister-Eintragung.

Holzhausen. Karl Tschörtner, Großhandlung keramischer Rohstoffe. Die Prokura von Frieda Louise Welly Kriebel ist erloschen.

Konkurs. Flensburger Steinzeug- und Tonwarenindustrie G. m. b. H. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Rudolf Glahn, Mitinhaber der Salbker Glashütte A. Dörries Erben, in Magdeburg-Südost.

Personalnachrichten. Auf ein 40jähriges Bestehen konnten die Glaswerke Gelsdorf, Grimm & Co., in Weißwasser zurückblicken.

Handelsregister-Eintragungen.

Ruhland. Lindner & Kaempfe, Glasmanufaktur. Die Firma ist erloschen.

Karlsruhe. Neu eingetragen wurde: Anton Einhellig, Karlsruhe, Faß- und Flaschengroßhandlung.

Wien. Glasfabriken und Raffinerien Josef Inwald Akt.-Ges. mit Zweigniederlassung in Prag. Das Aktienkapital ist von 5 500 000 K auf 6 000 000 K erhöht.

Basel. Neu eingetragen wurde: Glasfabrik Liestal, Akt.-Ges. Zweck der Gesellschaft ist der Ankauf und der Betrieb der bisher von L. Morin in Liestal betriebenen Glasfabrik. Gesellschaftskapital: 400 000 Fr., eingeteilt in 400 Aktien von je 1000 Fr. Die Aktien lauten auf den Inhaber. Die Vertretung der Gesellschaft nach außen üben zurzeit die zwei Mitglieder des Verwaltungsrates aus, von denen jedes namens der Gesellschaft die rechtsverbindliche Einzelunterschrift führt. Mitglieder des Verwaltungsrates sind: Fabrikant Fritz Hoffmann-La Roche und Prokurist Albert Hoffmann-Wisner.

Lützelflüh-Unterdorf, Kt. Bern. Alb. Schöni, Eisen- und Glaswarenhandlung. Die Firma ist infolge Todes des Inhabers an Witwe Frau Rosa Schöni, geb. Schütz, übergegangen. Die Firma lautet R. Schöni-Schütz, vormals Alb. Schöni.

Emailindustrie.

Radebeuler Guß- und Emaillierwerke vorm. Gebr. Gebler, Akt.-Ges. Der Aufsichtsrat beschloß, einer außerordentlichen Hauptversammlung die Erhöhung des Kapitals um 400 000 M auf 1 100 000 M vorzuschlagen. Auf zwei alte Aktien kann eine neue bezogen werden, und zwar zum Kurse von 125 v. H. Die Reichsbank erteilte die Zustimmung.

Eisenwerke Gaggenau Akt.-Ges. Die Gesellschaft hat in dem mit dem 30. Juni abgelaufenen Geschäftsjahr gut gearbeitet und war reichlich mit Aufträgen versehen, so daß voraussichtlich eine Aufbesserung der Dividende (i. V. 10 v. H.) in Aussicht genommen werden kann. Auch gegenwärtig verfügt die Gesellschaft noch über einen reichlichen Bestand an Aufträgen, der ihr auf längere Zeit genügende Beschäftigung sichert.

Eisenhüttenwerk Marienhütte bei Kotzenau. Die Hauptversammlung setzte die Dividende auf 6 v. H. fest. Der Vorstand berichtete bezüglich der umlaufenden Verschmelzungsgerüchte, daß der Verwaltung weder ein Verschmelzungsangebot gemacht worden, noch daß ein solches von ihr ausgegangen sei. Der Geschäftsgang sei auch im laufenden Jahre durchaus zufriedenstellend.

Eisenwerk Kaiserslautern. Die Verwaltung schlägt 20 a. H. (i. V. 12½ v. H.) Dividende vor.

Pfaudler-Werke Akt.-Ges., Schwetzingen (Baden). Ordentliche Hauptversammlung: 20. September 1917, vormittags 11 Uhr, im Geschäftshause in Schwetzingen.

Verschiedenes.

Österreichisch-ungarischer Meßpalast in Leipzig. Wie der Neuen Freien Presse mitgeteilt wird, ist in Leipzig die Errichtung eines österreichisch-ungarischen Meßhauses geplant, damit alle österreichisch-ungarischen Werke ihre Erzeugnisse in einem Gebäude ausstellen können.

Steuersatz für Erhöhungen des Grundkapitals von Aktiengesellschaften. Nach einer gerichtlichen Entscheidung vom 13. März

1917, veröffentlicht im Zentralblatt der preußischen Verwaltung der Zölle und indirekten Steuern 1917, 5. Jahrgang, Nr. 22, S. 112 ff, bestimmt sich der Steuersatz für Erhöhungen des Grundkapitals von Aktiengesellschaften — Tarifstelle 25 a (1) 1 des Landesstempelgesetzes — nach dem Grundkapital unter Hinzurechnung des Betrags der Erhöhung, mag das ursprüngliche Grundkapital auch schon zur Zeit des Inkrafttretens der Gesetznovelle vom 26. Juni 1900 (Abänderung des Stempelsteuergesetzes) vorhanden gewesen sein. Bei der Nachversteuerung der nach dem 1. Juli 1909 beurkundeten Verträge und Beschlüsse — Tarifstelle 25a (2) a. a. O. — sind auch das durch die vor dem 1. Juli 1909 liegenden Errichtungsverträge geschaffene ursprüngliche Grundkapital, sowie die durch solche Erhöhungsbeschlüsse bestimmten Erhöhungsbeträge zu berücksichtigen.

Vertragsklausel „Lieferungsmöglichkeit vorbehalten“. Während des Kriegs werden häufig Verträge abgeschlossen, welche die Vertragsbestimmung enthalten: „Lieferungsmöglichkeit vorbehalten ohne Schadenersatz- und Nachlieferungsansprüche“. Durch eine solche Klausel hat sich der Verkäufer im weitesten Umfang die freie Hand gesichert, insbesondere ist seine Befreiung von der Lieferpflicht nicht nur auf den Fall des Unvermögens beschränkt. In den Urteilsgründen heißt es: „Bei Auslegung der Vertragsbestimmungen ist zu berücksichtigen, daß der Vertrag während des Kriegs geschlossen ist. Der Krieg hat einen so tief einschneidenden Einfluß auf den gesamten Handelsverkehr ausgeübt, daß es in der Natur der Sache liegt, daß ein vorsichtiger Kaufmann seine gesamten geschäftlichen Beziehungen den veränderten Verhältnissen anpaßt. Die Erfahrung im Krieg hat gezeigt, daß ein Kaufmann heute nicht sicher damit rechnen kann, daß ihm gegenüber eingegangene Verpflichtungen, die ihm selbst erst wieder die Möglichkeit der Erfüllung gewähren, wirklich erfüllt werden. Unter Berücksichtigung der außergewöhnlichen Preissteigerungen wird heute ein vorsichtiger Kaufmann sich veranlaßt sehen, sich in Lieferungsverträgen möglichste Verfügungsfreiheit vorzubehalten. Liest man in diesem Sinne obige Vertragsbestimmung, so ergibt sich, daß der Verkäufer schon frei sein wollte, wenn sein Lieferant ihm nicht geliefert hat, ohne Rücksicht darauf, ob er die Ware sich anderweitig beschaffen konnte“ (RG V 56/17).

Abwehr ausländischen Wettbewerbes in den Niederlanden. In den Niederlanden hat sich ein Ausschuß zur Abwehr ausländischen Industriewettbewerbes gebildet. Er besteht aus Vertretern der Vereinigung „Nederlandsch Fabrikaat“, der Gesellschaft für Industrie, der Vereinigung Niederländischer Arbeitgeber, einem Reklameausschuß aus der Maschinen- und Metallindustrie, dem Leiter des Büros für Handelsauskünfte, dem Ingenieur des Reichsindustrie-Laboratoriums und den Industriekonsulenten. Seine Aufgabe ist die Förderung der niederländischen Industrie im Wettbewerb mit der ausländischen Industrie.

Zusammenschluß der Angestelltenverbände. Die Arbeitsgemeinschaften der kaufmännischen und der technischen Verbände, sowie des einheitlichen Angestelltenrechts (zusammen 800 000 Mitglieder) haben beschlossen, über wichtige Fragen gemeinsam zu beraten. Kommt keine Verständigung zustande, kann jede Arbeitsgemeinschaft für sich Beschlüsse fassen. Durch diese Vereinbarung ist das gemeinsame Handeln der großen Arbeitsgemeinschaften und Angestelltenverbände gewährleistet. Zugleich sind die Bestrebungen zur Schaffung eines sog. deutschen Privatbeamten-Tags hinfällig geworden.

Erstattung von Angestelltenversicherungsbeiträgen in Sterbefällen. Nach AVG haben die Hinterbliebenen einer versicherten Person (Witwer, Witwe, und falls solche nicht vorhanden sind, Kinder unter 18 Jahren) Anspruch auf Erstattung der für den Verstorbenen entrichteten Versicherungsbeiträge. Der Anspruch muß binnen Jahresfrist geltend gemacht werden. Diese auch für die Hinterbliebenen unserer gefallenen Kriegsteilnehmer vorteilhafte Vorschrift ist von dem Schiedsgericht der Angestelltenversicherung kürzlich dahin ausgelegt worden, daß eine Vererblichkeit des Anspruchs auf Beitragserstattung dann ausgeschlossen ist, wenn der Anspruchsberechtigte (z. B. die Witwe des Verstorbenen) verstorben ist, ohne innerhalb der einjährigen Frist den Erstattungsanspruch erhoben zu haben. Es kann daher den Beteiligten nur empfohlen werden, etwaige Erstattungsansprüche ungesäumt geltend zu machen.

Hilfsdienst und Erfinder. Heeresangehörige, die die Nachsuchung eines Patents oder sonstigen gewerblichen Schutzrechts beabsichtigen, haben davon den Vorgesetzten Mitteilung zu machen und die Erklärung abzuwarten, daß seitens der Heeresverwaltung dagegen kein Einspruch erhoben wird. Diese Bestimmung ist jetzt auf den Hilfsdienst ausgedehnt worden. Die Hilfsdienstpflichtigen müssen schriftlich anerkennen, daß nicht nur die im dienstlichen Auftrage, sondern auch die mit dienstlichen Erfahrungen von ihnen gemachten Erfindungen als dienstliche Erfindungen dem ausschließlichen Verfügungsrechte der Heeresverwaltung unterliegen und ohne deren Zustimmung zu gewerblichem Schutzrechte nicht angemeldet werden dürfen. (Gegen diese Bestimmung hat sowohl der Verband Deutscher Patentanwälte als auch der Ausschuß des Deutschen Handelstags Widerspruch erhoben.)

Erste Bayrische Graphit-Bergbau-Akt.-Ges. in Untergriesbach. in der Hauptversammlung legte der gesamte Aufsichtsrat im Zusammenhang mit dem Anschluß des Unternehmens an die Hirsch-Kupfer-Gruppe sein Amt nieder. Die Versammlung beschloß, die Zahl der Aufsichtsräte von 5 auf 7 zu erhöhen und wählte neu in den Aufsichtsrat Dr. Fränkel, Kommerzienrat Sigmund Fränkel, Kommerzienrat v. Günther, Bankier Otto Hirsch (Frankfurt a. M.), Fabrikbesitzer Sigmund Hirsch (Berlin), Fabrikbesitzer Fritz Neumeyer (Nürnberg) und Bankier Eugen Schweisheimer.

Handelsregister-Eintragung.

Stiermühl. Neu eingetragen wurde: Graphitwerk Stiermühl, G. m. b. H. Geschäftsführer: Kaufmännischer Beamter Oskar Tröltsch (Nürnberg). Gegenstand des Unternehmens ist der Erwerb des sogenannten Stiermühlanwesens in Stiermühl, Amtsgericht Wegscheid samt dazugehörigen landwirtschaftlichen Grundstücken sowie anderer Grundstücke, die Ausbeutung der Graphitlager in diesen Grundstücken und die sonstige nutzbringende Verwertung der Grundstücke, der Erwerb von Abbaurechten auf Graphit in fremden Grundstücken, die Verarbeitung und Verwertung des geförderten Graphits, die Beteiligung an Unternehmungen ähnlicher Art und der Erwerb von solchen Unternehmungen. Stammkapital: 20 000 M.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

(0)

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXV. Jahrgang, Nr. 38 — Berlin, 20. September 1917

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die Bedeutung der chemischen Analysen und Formeln in der Keramik.

Dr. Reinhold Rieke, Charlottenburg.

(Vortrag, gehalten in der Hauptversammlung der Technisch-Wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes Keramischer Gewerke in Deutschland zu Berlin am 15. Juni 1917).

Der chemisch vorgebildete Keramiker ist es gewöhnt, die Zusammensetzung seiner Rohmaterialien, Massen, Glasuren, Farbkörper und ähnlicher Produkte in weitgehendem Maße durch chemische Formeln auszudrücken. So hat er es auf der Universität, Hochschule, Fachschule oder in anderen Ausbildungsstätten gelernt oder sich an Hand der gebräuchlichen keramischen Bücher und Zeitschriftenveröffentlichungen eingeübt. Es ist das große Verdienst Segers, dieser chemischen Betrachtungsweise in der Keramik mehr Eingang verschafft zu haben. Hierdurch wurden neue Gesichtspunkte für die Beurteilung der Rohmaterialien, für die sinngemäße Zusammensetzung keramischer Massen und den systematischen Aufbau von Glasuren gewonnen. Die Übersichtlichkeit der Darstellung verschieden zusammengesetzter Produkte wurde auf diese Weise wesentlich gefördert, und durch die Einführung genau definierter chemischer Begriffe gelang es allmählich, wenn auch noch lange nicht in dem erwünschten Umfange, die allgemeinen Bezeichnungen Kaolin, Ton, Ziegelmehl, Scherben, Glasscherben und ähnliche aus den Rezept-Angaben verschwinden zu lassen. Jeder einsichtige Praktiker weiß, daß Kaolin je nach der Herkunft und Zusammensetzung ein sehr verschiedenartiges Material sein kann, und daß Bezeichnungen wie Ziegelmehl, Glasscherben, Hochofenschlacke, Feldspatsand u. dgl. keine genaue Auskunft über Zusammensetzung, Eigenschaften und Verwendbarkeit dieser Stoffe geben können. Es ist daher nicht nur für das eingehendere Studium keramischer Prozesse und der Eigenschaften keramischer Rohmaterialien und Erzeugnisse von grundlegender Bedeutung gewesen, daß man sich daran gewöhnte, alle verwendeten Stoffe nach ihrer chemischen Zusammensetzung zu beurteilen, sondern auch der Praktiker ist hierdurch in die Lage versetzt worden, sich bei der Bewertung seiner Materialien vor unliebsamen Enttäuschungen zu bewahren und sich manchen überflüssigen Versuch zu ersparen.

Man kann es also nur mit Freuden begrüßen, wenn die Kenntnis chemischer Formeln und Berechnungen sowie die Übung in der Ausführung der notwendigsten analytischen Bestimmungen in immer weitere Kreise der Praxis eindringt. Um aber dem Praktiker, insbesondere dem Anfänger, mit diesen von ihm oft in mühsamer Arbeit erworbenen chemischen Kenntnissen wirklichen Nutzen und nicht einen überflüssigen Ballast zu bringen, ist es unbedingt notwendig, ihn nicht nur auf Sinn und Bedeutung der chemischen Analysen und Formeln hinzuweisen, sondern ihn auch vor dem naheliegenden Mißbrauch der Formeln zu bewahren. Es ist nicht, wie es vielleicht manchem scheinen könnte, überflüssig, diese Warnung vor dem Mißbrauch der Formeln und der Überschätzung ihres Wertes ausdrücklich zu betonen, wie ich bei meiner langjährigen Tätigkeit in der Einführung angehender Keramiker mit der verschiedensten Vorbildung in die keramische Chemie vielfach zu beobachten Gelegenheit hatte. Auch die Lektüre mancher, auch neuer Veröffentlichung hat mir immer wieder gezeigt, daß selbst Chemiker oft nicht imstande sind, bei dem Gebrauch und der Deutung chemischer Analysen und Formeln die durch die üblichen Untersuchungsmethoden und die gesamte keramische Arbeitsweise gezogenen Grenzen richtig zu erkennen. Wenngleich der an wissenschaftliche Denkweise gewöhnte Chemiker sich stets dieser Grenzen bewußt ist und die auch in der Keramik an sich unentbehrlichen Formeln nur dort und nur so weit anwendet, als sie ihren Zweck erfüllen, halte ich es doch für angebracht, hier einen kurz zusammenfassenden Überblick über die Bedeutung der chemischen Darstellungsweise in ihren einzelnen keramischen Anwendungsformen zu geben.

I. Rohmaterialien.

Von den Rohmaterialien kommen in erster Linie Kaoline und Tone in Betracht.

a. Kaoline und Tone.

Die in diese Gruppe gehörenden Materialien werden im allgemeinen nach zwei Seiten hin chemisch untersucht, indem man einerseits die chemische Gesamtanalyse ausführt, d. h. die Menge jedes einzelnen der vorhandenen Oxyde oder sonstigen Bestandteile ermittelt, oder indem man die für die technische Verwendung wesentlichen mineralischen Komponenten bestimmt, ein Verfahren, welches unter dem Namen der „rationellen Analyse" allgemein bekannt ist. Nicht immer hat es einen Sinn, einen Ton der vollständigen chemischen Analyse zu unterwerfen. Abgesehen von rein wissenschaftlichen Untersuchungen wird man nur dann eine chemische Analyse vornehmen, wenn die Kenntnis der Menge der einzelnen Bestandteile für einen bestimmten Verwendungszweck notwendig ist, also besonders in der feuerfesten Industrie, die ein berechtigtes Interesse daran hat, den Gehalt ihrer Rohmaterialien an Tonerde und vor allem an den flußmittelbildenden Oxyden, Eisenoxyd, Titanoxyd, Kalk, Magnesia und Alkalien zu kennen. In den anderen Zweigen der Keramik, in denen die physikalischen Eigenschaften der Tonmaterialien mehr in den Vordergrund treten, handelt es sich meist nur um die Bestimmung einzelner, für eine besondere Verwendungsart schädlicher oder nützlicher Bestandteile. Bei einem Ziegelton muß man z. B. vielfach die Menge der etwa vorhandenen löslichen Salze kennen, in anderen Zweigen der Fabrikation, wie bei der Herstellung von Ofenkacheln und anderen Schmelzwaren, genügt oft die Kenntnis des Gehaltes an kohlensaurem Kalk, um dementsprechend den Masseversatz zu gestalten. Der Feinkeramiker sieht in erster Linie auf die weiße Farbe seiner Erzeugnisse und muß daher den Gehalt seiner Kaoline und sonstigen Rohstoffe an färbenden Beimengungen, Eisen, Mangan und Titan, kennen.

Möge nun eine chemische Analyse dem einen oder dem anderen Zweck dienen, einige oder alle Bestandteile ermitteln, so ist stets zu bedenken, daß es sich hier um eine technische Analyse handelt. Einfache und schnell auszuführende technische Methoden, die dennoch auch den Ansprüchen an hohe wissenschaftliche Genauigkeit genügen, und wie sie z. B. die Eisenindustrie besitzt, gibt es in der Silikatindustrie nicht. In einem natürlichen Mineral oder Gestein, wie die Tone es darstellen, sämtliche Bestandteile mit der größtmöglichen Genauigkeit zu bestimmen, ist eine sehr schwierige und zeitraubende Arbeit, der nur gewiegte Analytiker mit reicher Erfahrung gewachsen sind. Eine derartig genaue Untersuchung ihrer Rohmaterialien, deren Lager ja auch niemals ganz gleichmäßig zusammengesetzt sind, hat die Keramik ja im allgemeinen auch garnicht nötig, und sie begnügt sich fast ausnahmslos mit der Bestimmung der Hauptbestandteile mit der in technischen Laboratorien und in der für solche Arbeiten zur Verfügung stehenden Zeit erreichbaren Genauigkeit. Jedem, der öfters in die Lage gekommen ist, Silikatanalysen auszuführen, ist bekannt, daß man bei der Bestimmung von Kieselsäure und Tonerde, selbst bei entsprechender Sorgfalt, immerhin mit einer Fehlergrenze bis zu mehreren Zehntelprozenten rechnen muß, da unsere üblichen Methoden keine größere Genauigkeit gestatten. Daß bei den

meist nur in Mengen von Zehntelprozenten vorhandenen Oxyden, wie Kalk und Magnesia, der Fehler ebenfalls Zehntelprozente, d. h. bis zu 50 v. H. und mehr der vorhandenen Menge, betragen kann, ist ebenfalls bekannt. Da eine Trennung der Alkalien, wenn diese nur in geringer Menge zugegen sind, weder genau durchführbar, noch gerade einfach zu bewerkstelligen ist, verzichtet man bei den üblichen Tonanalysen vollkommen darauf und begnügt sich damit, die gefundene Gesamtmenge der Alkalien als Kali in Rechnung zu setzen. Auch sieht man sehr häufig den nach der Bestimmung der anderen Bestandteile noch an 100 v. H. fehlenden Rest kurzerhand als Kali bezw. Alkalien an, ein für viele Zwecke ausreichendes, aber keineswegs einwandfreies Verfahren, bei dem sämtliche bei Bestimmung der anderen Bestandteile vorgekommenen Fehler ihren Einfluß auf den Wert für die Alkalien geltend machen. Wenn man dann schließlich noch bedenkt, daß die Bestimmung des fast nie fehlenden, oft über 0,5 v. H. betragenden Titansäuregehaltes trotz seiner praktischen Wichtigkeit heutzutage noch vielfach unterlassen wird, wodurch die Werte für Al_2O_3 und Fe_2O_3 beeinflußt werden, so kann man sich ohne weiteres einen Begriff von der Bedeutung der üblichen Tonanalysen machen.

Um nicht mißverstanden zu werden, möchte ich schon an dieser Stelle ausdrücklich darauf hinweisen, daß ich nicht etwa ein Gegner der chemischen Analyse bin. Im Gegenteil, ich bin davon überzeugt, daß eine ständige Kontrolle der Rohmaterialien mit Hilfe der chemischen Analyse nur segensreich wirken kann; nur hüte man sich, der Analyse mehr zuzutrauen, als sie leisten kann, denn das würde der wünschenswerten weiteren Einführung der an sich so fruchtbringenden chemischen Betrachtungsweise in die keramische Praxis nur hinderlich sein, was sehr bedauerlich wäre.

Aus obigen Ausführungen ergibt sich ohne weiteres, welche Anforderungen man an eine Tonanalyse stellen kann. Bei den unvermeidlichen Fehlerquellen, die sich besonders bei der technischen Ausführung der Analysen bemerkbar machen, genügt meist eine Angabe der Prozentzahlen bis zur ersten Dezimale vollkommen; die übliche Ausrechnung auf zwei Dezimalen täuscht eine nicht vorhandene Genauigkeit vor und hat wenig Sinn, da die erste schon nicht absolut sicher ist. Findet man gar, wie es auch manchmal vorkommt, bei Tonanalysen drei Dezimalen angegeben, so kann man berechtigte Zweifel an der Richtigkeit der Analyse hegen, denn dann liegt die Vermutung nahe, daß der Analytiker nicht nur die Fehlergrenzen seiner Methode nicht kennt, sondern auch diese selbst wohl nicht beherrscht.

Eine gewisse Vorsicht ist auch bei dem Vergleich der Analysen verschiedener Tone am Platze; so darf man keinesfalls aus dem nur geringfügig abweichenden Flußmittel-Gehalt sofort Schlüsse auf eine verschiedene Feuerfestigkeit ziehen, zumal wenn die Analysen nicht von demselben Analytiker ausgeführt wurden. Daß nur die Analysen sorgfältig genommener Durchschnittsproben praktischen Wert haben, bedarf weiter keiner Betonung, wird jedoch häufig nicht genügend beachtet. Wie weit es angängig ist, bei der Lieferung von Tonen einen bestimmten Minimal- oder Maximalgehalt an einzelnen Bestandteilen zu garantieren, soll hier nicht näher geprüft werden, nur ist es in solchen Fällen unbedingt empfehlenswert, daß sich Lieferanten- und Abnehmerkreise über die einzuhaltenden Analysenmethoden ein für alle Mal einigen, damit auf diese Weise, wenn auch nicht absolut richtige, so doch brauchbare Vergleichszahlen erhalten werden. Dasselbe gilt insbesondere auch für feuerfeste Erzeugnisse, bei denen häufig ein allzugroßer Wert auf die Analysenzahlen

gelegt wird. Ein kleinliches Anklammern an Zehntelprozente ist jedoch immer eine unfruchtbare Pedanterie.

Wir kommen nun zu der Frage, ob es einen praktischen Sinn hat, die bei der analytischen Untersuchung der Kaoline und Tone gewonnenen Prozentzahlen in eine chemische Formel umzurechnen. Im allgemeinen liegt kein Bedürfnis hierfür vor, es sei denn, daß man sich durch die Ausrechnung des Molekularverhältnisses von Al_2O_3 : SiO_2 : H_2O davon zu überzeugen wünscht, ob das Material im wesentlichen aus Kaolinit von der Formel $H_4Al_2Si_2O_9$ bezw. $Al_2O_3 . 2 SiO_2 . 2 H_2O$ besteht, oder ob es zu den Allophantonen, d. h. denjenigen Materialien, in denen die drei genannten Bestandteile in keinem festen Verhältnis zu einander stehen, zu rechnen ist. Auch ein größerer Gehalt an freier Kieselsäure (Quarz) ist auf diese Weise annähernd festzustellen. Will man einen Kaolin oder Ton zur Herstellung von Glasuren verwenden, so wird man aus rein rechnerischen Gründen eine Umrechnung der Zusammensetzung des Materials auf eine geeignete Molekularformel vornehmen, natürlich nur unter Berücksichtigung der wesentlichen Bestandteile, die imstande sind, einen bestimmenden Einfluß auf das Gesamtbild der herzustellenden Glasur auszuüben. Es wird keinem verständigen Keramiker einfallen, bei dem Zusatz von 10 oder 20 v. H. eines Kaolins zu einer Glasur die etwa vorhandenen Mengen von einigen Zehntelprozenten CaO, MgO, K_2O, Na_2O u. dgl. bei den Flußmitteln in Rechnung zu setzen. (Fortsetzung folgt.)

Aus der österreichischen Glasindustrie.

Alle Anzeichen sprechen dafür, daß mit dem Wiederaufleben des Glasringgeschäftes in allernächster Zeit zu rechnen ist. Die Nachfrage der türkischen Händlerschaft nach diesen und auch anderen Glaskurzwaren gibt zu dieser Hoffnung Anlaß. Schon jetzt wurden, namentlich in vergoldeten, sogenannten gewickelten Hohlglasringen, belangreiche Aufträge erteilt. Offenbar werden da auch die aus massiven Glasstäbchen erzeugten Farbenglasringe und vor allem auch die sogenannten Serviettenringe, die schon vor Kriegsausbruch einen äußerst flauen Geschäftsgang aufwiesen, wieder in größeren Mengen abzusetzen sein. Auffallender Weise wendet sich die Nachfrage hauptsächlich mehr den bunten Waren zu. Der Spiegelring mit den zahlreichen verspiegelten Ziersteineinlagen fand jedoch dabei noch wenig Beachtung, während man den innen verspiegelten oder vergoldeten Hohlglasringen bereits eine besondere Wertschätzung beimaß. Auch für gesponnene Ringe aus sogenanntem Stiftchenglas gestalten sich die Geschäftsaussichten für die allernächste Zeit überaus günstig.

Die Schmelzfarbenindustrie für Glas- und keramische Zwecke, die auch während der Kriegszeit, wenn auch mit vorübergehenden Stockungen, leidlich gut beschäftigt war, hatte in den letzten Wochen einen etwas geringeren Umsatz. Die Geschäftslage dürfte aber auch hier eine erfreuliche Aufbesserung erfahren, da die auf der Messe gezeigten bunten Verzierungen auf Porzellan und Glas durchweg guten Anklang gefunden haben. Für Glaswaren finden insbesondere schwarze Schmelzfarben zur Herstellung von Schattenbildverzierungen und leichtflüssige Farbenschmelze Berücksichtigung. Anderseits hat man auch den satten Schmelzfarben in der Glasindustrie wieder größere Aufmerksamkeit entgegengebracht zur Herstellung emailartiger Reliefverzierungen. Die großartig ausgebildete und allseitig anerkannte Handmalerei in der Porzellanindustrie hat auf dem Meßmustermarkte durch die Fülle reizender Neuheiten wiederum Bewunderung und Lob geerntet, so daß auch in dieser Hinsicht auf einen erhöhten Umsatz in der Schmelzfarbenindustrie gerechnet werden darf.

In optischen und Beleuchtungsglaswaren hob sich der Umsatz in den letzten Wochen ganz erfreulich. Allerdings erstreckte sich die Nachfrage nur auf gewisse Stapelsachen, wie Linsen, Laternengläser und verschiedene Kleinbeleuchtungsglassachen, aber man hofft, daß der Bedarf mit vorrückender Herbstzeit auch auf andere Beleuchtungsglaswaren übergreifen wird.

Siebeinrichtung an Gießtöpfen.

Zu dem Aufsatz in Nr. 26 teilen wir ergänzend mit, daß der dort beschriebene Gießtopf der Firma J. G. Zintl (Inh. Karl Zintl) in Floß i. B. durch Gebrauchsmuster geschützt ist, die allein diese Gießtöpfe herstellt.

Patente.

Anmeldung.

75c. 22. L. 45 161. Spritzapparat für Handbetrieb. Leipziger Tangier-Manier, Alexander Grube, Leipzig. 5. 4. 17.

Zurücknahme einer Anmeldung.

7c. B. 75 546. Einrichtung zum Entemaillieren und zum Zerkleinern von emaillierten Metallgegenständen. 22. 1. 17.

Versagung.

21f. P. 33 647. Mit Spiegelbelag versehene Glühlampe für Projektionszwecke. 21. 9. 16.

Erteilungen.

21f. 53. 300 937. Scheinwerferlampe mit kugelförmigem Glaskörper. Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft Berlin. 18. 8. 15. A. 27 300.

32b, 11. 300 954. Verfahren zur Herstellung von Kunstverglasungen ohne Sprossen. Oskar Büchner, Neukölln, Friedelstr. 25. 30. 4. 16. B. 81 561.

80a. 1. 300 962. Schachtgerät zum Abbrechen von Erde, wie Ton, Lehm u. dgl. Friedrich Herrmann, Habelschwerdt. 16. 6. 16. H. 70 431.

80a. 3. 300 997. Feinwalzwerk. Güttler & Co., Maschinenfabrik, Brieg, Bez. Breslau. 5. 5. 14. G. 41 661.

80a. 7. 300 963. Rühr- und Knetwerk für Mischmaschinen mit in kurvenförmigen Bahnen geführten Misch- und Knetwerkzeugen; Zus. z. Pat. 299 210. Heinrich Hallen, Berlin, Prinzen-Allee 22. 7. 3. 17. H. 71 804.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 56. Berechnung der Schwindung von Plattenmassen. Bei der Herstellung der verschiedenen Massen von Mosaikplatten muß bekanntlich streng darauf geachtet werden, daß alle Massen genau gleich stark schwinden. Die Versuche würden bedeutend vereinfacht werden, wenn man rechnerisch ermitteln könnte, welche Schwindung jeder Probeversatz nach dem Brennen haben wird, da man dann solche Versätze, die nicht die richtige Schwindung haben, von vornherein aus der Versuchsreihe ausschalten könnte. Ist eine solche Schwindungsberechnung möglich, und wie wäre sie auszuführen?

Antwort.

Zu Frage 55. Verdeutschung des Wortes Prozent. Die Annahme, daß die Bezeichnungen von, in und auf Hundert die gleiche Bedeutung haben, ist nicht ganz richtig. Wenn beispielsweise in 100 Teilen eines Versatzes 10 Teile Kreide enthalten sind, dann enthält der Versatz 10 i. H. Kreide. Wenn von je 100 M eines Guthabens 5 M Zinsen gezahlt werden, dann beträgt die Verzinsung 5 v. H. Rechnerisch bedeuten also die Abkürzungen i. H. und v. H. dasselbe; in welchem Falle die eine oder die andere anzuwenden ist, das entscheidet lediglich der Sprachgebrauch. Wenn aber z. B. gesagt wird, daß eine Masse durch Zusatz von 10 Prozent Sand verbessert werden könne, dann besteht über die Berechnung dieser 10 Prozent Unklarheit. Man kann annehmen, daß die neue Masse mit dem Sandzusatz in 100 Teilen 10 Teile Sand enthalten soll, daß also auf 90 Teile der alten Masse 10 Teile Sand zuzusetzen seien, so daß der Sandgehalt der neuen Masse 10 v. H. beträgt. Man kann aber auch die Vorschrift so auffassen, daß auf 100 Teile der alten Masse 10 Teile Sand zugesetzt werden sollen. Dann würden also 110 Teile der neuen Masse 10 Teile Sand enthalten. Ist die Vorschrift so gemeint, dann muß man richtig sagen, daß der Masse 10 a. H. Sand zuzusetzen sind. a. H. bedeutet daher etwas anderes als v. H. Wird gesagt, der Masse seien 10 v. H. Sand zuzusetzen, dann enthält die durch den Zusatz gebildete neue Masse in 100 Teilen 10 Teile Sand. Sollen ihr aber 10 a. H. Sand zugesetzt werden, dann enthält die neue Masse in 110 Teilen 10 Teile Sand, in 100 Teilen also nur $9^1/_{11}$ Teile. „Auf Hundert“ hat daher eine andere Bedeutung als „in Hundert“ und „von Hundert“. Durch die richtige Verdeutschung des Wortes Prozent wird demnach nicht nur eine Reinigung der Sprache erreicht, sondern gleichzeitig eine Unklarheit beseitigt.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Tonwerksbesitzer Ferdinand Gamp aus Nerchau.

Unteroffizier Friedrich Schröder, kaufmännischer Beamter der Dörentruper Sand- und Tonwerke.

Auszeichnungen. Dem Töpfermeister Wiesenburg aus Liebemühl wurde das Eiserne Kreuz verliehen.

Dem Leutnant Alois Uhrmann, Glasofenbau-Ingenieur aus Eichwald, wurde das Signum laudis mit Schwertern und das Karls-Truppenkreuz verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Kommerzienrat Max Frank in Dresden, Vorsitzender des Aufsichtsrats der Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther Akt.-Ges. in Hohenberg a. Eger.

Unsere Toten. Jakob von Preislinger, Prokurist des Schnaittenbacher Kaolinwerks.

Töpfermeister Wilh. Rothenstein in Jeßnitz.

Töpfermeister Franz Schmidt in Sensburg.

Personalnachrichten. Vom Bayerischen Industriellen-Verbande wurde verliehen für langjährige Dienstzeit in der Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther Akt.-Ges. in Selb die Goldene Medaille: Den Porzellanmalern Christoph Wagner und Georg Meyer, dem Graveur Christoph Summa und dem Fabrikaufseher Adam Wagner. Die Silberne Medaille: Dem Porzellanschmelzer Carl Purucker, den Porzellanmalern Georg Magdt und Erhard Eberl, der Poliererin Barbara Reichel, dem Druckereileiter Georg Ebert, dem Expedienten Hans Sommerer, dem Graveur Erhardt Sticht, dem Buchhalter und Handlungsbevollmächtigten Heinrich Kuhn, dem Modelleur Josef Schiffner, dem Porzellandreher Martin Wunderlich, dem Sortierer Adam Frohring, dem Portier Georg Geyer, dem Modelleinrichter Thomas Zeidler, dem Fabrikaufseher Johann Seidel, dem Lagergehilfen Johann Weiß und dem Oberbrenner Lorenz Bayreuther.

Zusammenschluß in der österreichischen Porzellanindustrie. Wie die „Bohemia" mitteilt, kaufte die Internationale Handelsbank in Wien die folgenden drei Porzellanfabriken: Pröscholdt & Co. in Dallwitz, Springer & Co. in Elbogen und Gebrüder Benedikt in Meierhöfen.

Wirtschaftsverband der österreichisch-ungarischen Porzellanindustrie. Durch eine im Einvernehmen mit dem Leiter des Justizministeriums erlassene Verordnung des Leiters des österreichischen Handelsministeriums vom 30. August 1917 ist ein Wirtschaftsverband der Porzellanindustrie mit dem Sitze in Karlsbad errichtet worden. Alle Unternehmungen, die sich mit der Erzeugung von Porzellan befassen, gehören dem Wirtschaftsverbande der Porzellanindustrie an. Für während der Geltungsdauer dieser Verordnung errichtete Unternehmungen beginnt die Zugehörigkeit zum Verbande mit dem Tage des Geschäftsbeginns. Unternehmungen, bei welchen die Erzeugung von Porzellan nur einen Teil ihres Betriebs umfaßt, sind bezüglich dieses Teiles Angehörige des Verbandes. Über die Zugehörigkeit zum Verband entscheidet in Zweifelsfällen der Handelsminister nach Anhörung der Verbandsleitung nach freiem Ermessen. Die Aufgaben des Verbandes sind:

a) die Führung einer genauen Übersicht über die Arbeitsverhältnisse und die Betriebseinrichtungen der in Betracht kommenden Unternehmungen, die Durchführung von Erhebungen über Vorräte, Erzeugung und Absatz, erforderlichenfalls unter Mitwirkung der zuständigen Handels- und Gewerbekammern;

b) die Antragstellung und Mitwirkung hinsichtlich aller Maßnahmen, die sich auf die Versorgung der Porzellanindustrie mit den erforderlichen Roh- und Hilfsstoffen und Brennmaterialien beziehen;

c) die Zuweisung von Roh- und Hilfsstoffen und Brennmaterialien an die einzelnen Unternehmungen, sofern dem Verband ein Verfügungsrecht über diese Materialien zusteht;

d) die Regelung und Förderung der Produktion und des Absatzes von Porzellan;

e) die Regelung der Preise und Verkaufsbedingungen;

f) die Beratung der Zentralstellen bei Vergebung von Aufträgen;

g) die Mitwirkung bei der Regelung von Fragen der wirtschaftlichen Verwaltung, welche die Porzellanindustrie betreffen, insbesondere bei allen Maßnahmen zur Regelung und Förderung der Erzeugung sowie der Ein- und Ausfuhr, bei Erlassung und Handhabung der Ein- und Ausfuhrverbote, bei Maßnahmen auf dem Gebiete der Handelspolitik und der sozialen Fürsorge, der Regelung des Arbeitsverhältnisses und des Arbeitsnachweises und bei allen Fragen, die sich bei der Abrüstung und Überführung in die Friedenswirtschaft ergeben, endlich die Durchführung hierauf sich erstreckender Verfügungen, insoweit diese dem Verbande vom Handelsminister übertragen wird.

Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther Akt.-Ges., Selb in Bayern. In der Aufsichtsratssitzung wurde der Abschluß der Gesellschaft für das vergangene Jahr vorgelegt, der mit einem Reingewinn von 307 000 M gegenüber einem Verlust von 132 000 M im Vorjahre abschließt. Die Dividende soll mit 6 v. H. in Vorschlag gebracht werden, während der Restbetrag von 148 000 M auf neue Rechnung vorgetragen werden soll.

Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther Akt.-Ges., Hohenberg. Die Verwaltung bringt 8 v. H. Dividende (i. V. 4 v. H.) in Vorschlag.

Annaburger Steingut-Fabrik. Das Unternehmen hat im Geschäftsjahr 1917 auf Warenkonto 1 686 412 M (1916: 1 391 546 M) erzielt. Die Ausgaben für Rohstoffe, Kohlen, Lohn usw. erforderten 1 035 948 M (930 551), die Unkosten 279 777 M (260 961): die Abschreibungen sind auf 124 351 M (96 270) bemessen. Einschließlich eines Vortrages von 30 551 M (—) ergibt sich ein Überschuß von 280 875 M (102 301). Es ist die Ausschüttung einer Dividende von 8 v. H. (4) beabsichtigt, der Kriegsvorsorge- und Kriegsunterstützungsfonds erhält 52 699 M (—); die Tantieme des Aufsichtsrats beträgt 24 545 M (—); auf neue Rechnung werden 61 880 M (30 551) vorgetragen. Wie die Verwaltung im Geschäftsbericht bemerkt, ist der Warenumsatz infolge der gestiegenen Verkaufspreise in beiden Fabriken im Berichtsjahre höher gewesen als im Jahre 1915-16, dagegen ist die Erzeugung durch die durch den Krieg gegebenen Verhältnisse zurückgegangen; das Warenlager hat sich dementsprechend vermindert. In der Bilanz erscheinen Waren mit 193 262 M (267 223), Materialien mit 291 481 M (257 369), Debitoren mit 286 534 Mark und Bankkonto mit 190 292 M. (Die Vorjahrsbilanz enthält nur ein Debitorenkonto von 347 032 M.) Kreditoren haben 49 521 M (53 785) zu fordern.

Mosaikplatten-Fabrik Deutsch-Lissa. Laut Bilanz vom 31. 12. 1916 erhöht sich der Verlust im abgelaufenen Geschäftsjahr bei 46 646,84 M Abschreibungen von 154 008,24 M auf 235 689,92 M.

Besitzwechsel. Die Hoffmann'schen Tonwerke (Paul Hoffmann), Wilhelm Felix-Zeche bei Sandersleben, sind von den Mitteldeutschen Ton- und Kaolinwerken G. m. b. H. in Hamburg käuflich erworben.

Handelsregister-Eintragungen.

Plettenberg. Höfinghoff & Allhoff, Glas- und Porzellanhandlung. Der Kaufmann Fritz Allhoff und die Ehefrau Fritz Allhoff haben das Geschäft an den Kaufmann und Installateur Heinrich Krämer veräußert, der es unter der bisherigen Firma ohne Zusatz fortführt. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Aktiven und Passiven ist bei dem Erwerbe des Geschäfts ausgeschlossen.

Woldegk. Gebrüder Hensch, Glas- und Porzellanhandlung. Der Kaufmannswitwe Anna Hensch ist Prokura erteilt.

Zürich. A. Wächter-Reusser, Schweizertöpferei, mit Zweigniederlassung in Lausanne. Die Firma ist abgeändert in A. Wächter, Schweizerische Kunsttöpferei.

Bern. Böhme & Cie., Kommanditgesellschaft. Porzellan, Glaswaren und Haushaltungsartikel. Der unbeschränkt haftende Gesellschafter Fritz Böhme ist infolge Todes ausgeschieden. Die bisherige Kommanditärin Frau Rosa Marie Böhme führt mit ihrem Sohne Paul Böhme das bisherige Geschäft weiter und übernimmt Aktiven und Passiven der alten Firma. Frau Rosa Marie Böhme-Minder ist allein zur Zeichnung berechtigt. Frl. Emmie Böhme ist Prokura erteilt.

Glasindustrie.

Jubiläum. Die Glaswerke Gelsdorf G. m. b. H. in Weißwasser können auf ein 40jähriges Bestehen zurückblicken.

Wiederverwertung von Glühlampensockeln. Für die Sicherstellung des außerordentlich großen Bedarfes an Glühlampen ist von wesentlicher Bedeutung, daß die ausgebrannten Glühlampen in großem Umfange der Glühlampen-Industrie zur Wiederverarbeitung zugeführt werden. Das Kriegsamt hat daher bestimmt, daß Messing-Glühlampensockel, die noch zu dem vorbezeichneten Zweck verwertbar sind, nicht als Altmaterial zu betrachten sind, und daß die Aufkauftätigkeit zum Zwecke der Zuführung dieser Sockel in Glühlampenfabriken nicht zu unterbinden, sondern nach Möglichkeit zu fördern ist. Verkauf und Lieferung derartiger Sockel ist nicht an die Vorschrift des § 6 der Bekanntmachung Mc. 1. 4. 15. K.-R.-A. gebunden.

Bayerische Krystallglasfabriken vorm. Steigerwald Akt.-Ges. in Ludwigsthal. Außerordentliche Hauptversammlung: 3. Oktober 1917, nachmittags 4 Uhr, in der Gastwirtschaft von Pauli in Ludwigsthal. Tagesordnung: 1) Beschlußfassung über Bestätigung der in der außerordentlichen Hauptversammlung vom 1. September 1917 gefaßten Beschlüsse über die Weiterverpachtung und den Verkauf des Fabrikbetriebes in Regenhütte einschließlich sämtlicher im Besitze der Aktiengesellschaft befindlichen Warenbestände, Maschinen und Einrichtungsgegenstände, der Ökonomiebestände und Vorräte gegen bar. — 2) Liquidation der Gesellschaft. — 3) Wahl eines Liquidators. — 4) Verlegung des Sitzes der Gesellschaft von Ludwigsthal nach München. — 5) Abänderung des § 1 des Gesellschaftsvertrages dahingehend, daß die Firma Bayerische Krystallglasfabriken vorm. Steigerwald, Akt.-Ges. mit dem Sitze in Ludwigsthal, nun die Firma führt: Bayerische Krystallglasfabriken Akt.-Ges in Liquidation mit dem Sitze in München. 6) Zuwahl zum Aufsichtsrat.

Handelsregister-Eintragungen.

Witten. Wittener Glashütten, Akt.-Ges. Die Prokura des Kaufmanns vom Dahl ist erloschen.

Mügeln, Bez. Dresden. Eichhorn und Weis, G. m. b. H., Glaswerke. Der Gesellschaftsvertrag ist abgeändert worden.

Herzogenrath. Herzogenrather Spiegelglas- und Spiegel-Fabrik Bicheroux, Lambotte & Cie. G. m. b. H. Max Bicheroux ist als Geschäftsführer ausgeschieden und Ernst Lutz, dessen Prokura erloschen ist, zum Geschäftsführer bestellt. Reinhold Höfig (Worm bei Merkstein) ist Prokura erteilt in der Weise, daß er berechtigt ist, in Verbindung mit Otto Preuß die Firma zu zeichnen.

Winklarn. Neu eingetragen wurde: Xaver Hanauer. Inhaber: Schleifwerkbesitzer Xaver Hanauer. Unternehmen: Spiegelglasschleiferei und Fabrikation von Matt- und Diagonalscheiben für photographische Zwecke.

Niederlößnitz. Deutsche Glasplacate-Fabrik, kunstgewerbl. Anstalt für Glasbearbeitung Kahnt & Co. Die Handelsniederlassung ist nach Dresden verlegt worden.

Emailindustrie.

Radebeuler Guß- und Emaillier-Werke vorm. Gebr. Gebler. Außerordentliche Hauptversammlung: 1. Oktober 1917, vormittags ½12 Uhr, im Sitzungssaale des Bankhauses Gebr. Arnhold, Dresden-A., Waisenhausstr. 20-22. Tagesordnung: 1) Beratung und Beschlußfassung über Erhöhung des Grundkapitals um 400 000 M durch Ausgabe von 400 neuen Aktien von je 1000 M sowie Festsetzung der Modalitäten der Ausgabe dieser Aktien. 2) Änderung von § 6 des Gesellschaftsvertrags, die Höhe des Grundkapitals betreffend.

Eisenwerk Kaiserslautern. Hauptversammlung: 6. Oktober ds. Js., nachmittags 4 Uhr, im Fabrikhause.

Wilhelmshütte Akt.-Ges. für Maschinenbau und Eisengießerei, Eulau-Wilhelmshütte. Ordentliche Hauptversammlung: 13. Oktober 1917, vormittags 11 Uhr, in Eulau-Wilhelmshütte im Geschäftshaus der Gesellschaft.

Handelsregister-Eintragung.

Hamm, Westf. Vereinigte Hammer Herd- und Ofenfabriken Akt.-Ges. Dem Kaufmann Wilhelm Höfer ist Gesamtprokura erteilt.

Verschiedenes.

Änderung der Höchstpreise für Soda. Auf Grund des § 4 der Verordnung über Höchstpreise für Soda vom 26. Mai 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 417) wird der § 1 dieser Verordnung wie folgt abgeändert:

§ 1.

Die Preise für Soda dürfen die in nachstehender Übersicht aufgeführten Beträge nicht übersteigen:

A. Kalzinierte Soda (Ammoniaksoda, Leblancsoda, Sodapulver)

1) bei Abgabe von 50 bis 500 kg für 100 kg Reingewicht ausschließlich Verpackung frei Bahnhof Versandstation oder frei Haus am Orte des Lieferers . . . . 18,- M

2) bei Abgabe von geringeren Mengen als 50 kg für 1 kg einschließlich Verpackung . . . . . . 0,27 „
„ ½ „ „ „ . . . 0,14 „

B. Kristall- und Feinsoda.

1) bei Abgabe durch den Hersteller (Fabrikpreis):

a. Kristallsoda
für 100 kg Reingewicht ausschließlich Verpackung frei Bahnhof Versandstation oder frei Haus am Orte der Herstellung . . . . . 9,75 „

b. Feinsoda:
für 100 kg Reingewicht ausschließlich Verpackung frei Bahnhof Versandstation oder frei Haus am Orte der Herstellung
I. im Sack . . . . 10,75 „
II. in Packungen zu je ½ oder 1 kg einschließlich dieser Packungen . . . . . . 12,75 „

2) beim Weiterverkauf in Mengen von 50 Kilogramm und darüber:

a. Kristallsoda
für 100 Kilogramm Reingewicht ausschließlich Verpackung frei Bahnhof Versandstation oder frei Haus am Orte des Lieferers . . . . 12,- „

b. Feinsoda
für 100 Kilogramm Reingewicht ausschließlich Verpackung frei Bahnhof Versandstation oder frei Haus am Orte des Lieferers
I. im Sack . . . . 13,— „
II. in Packungen zu je ½ oder 1 Kilogramm einschließlich dieser Packungen . . . . 14,75 „

3) beim Verkaufe von geringeren Mengen als 50 Kilogramm Kristall- oder Feinsoda
für 1 Kilogramm einschließlich Verpackung . . 0,21 „
für ½ Kilogramm einschließlich Verpackung . . 0,11 „

Diese Bekanntmachung ist am 15. September 1917 in Kraft getreten.

Zahlungsverbot gegen die Vereinigten Staaten von Amerika. Auf Grund des Artikel 1 Abs. 1 der Verordnung des Bundesrats, betreffend Zahlungsverbot gegen die Vereinigten Staaten von Amerika, vom 9. August 1917 (Reichs-Gesetzbl. S. 708) und des § 7 Abs. 1 der Verordnung vom 30. September 1914 (Reichs-Gesetzbl. S. 421) werden Zahlungen, die zum Erlangen, Erhalten oder Verlängern des amerikanischen Patent-, Muster- oder Warenzeichenschutzes für Angehörige des Reichs, der verbündeten oder der neutralen Staaten erforderlich sind, bis auf weiteres zugelassen.

Lieferungsvertrag während des Kriegs. Nachdem das Reichsgericht schon wiederholt Lieferungsverträge, die aber noch vor dem Ausbruch des Kriegs abgeschlossen waren, wegen der langen Kriegsdauer für erloschen erklärt hat, liegt nunmehr eine Entscheidung des OLG Hamburg vom 8. Juni 1917 vor, nach der auch während des Kriegs abgeschlossene Lieferungsverträge wegen der zeitlichen Ausdehnung des Kriegs rückgängig gemacht werden können. Das ist dann der Fall, wenn der Betrieb des Lieferungsverpflichteten aus mit den Kriegsverhältnissen im Zusammenhange stehenden Gründen, allerdings mit der Absicht der Wiederaufnahme nach Kriegsschluß stillgelegt wurde und die von ihm übernommene Leistung inzwischen einen ganz anderen wirtschaftlichen Inhalt erhielt, als im Vertrage festgelegt worden war. Diese Voraussetzungen sind dann gegeben, wenn z. B. die notwendigen Rohstoffe beschlagnahmt sind und sich nicht voraussehen läßt, wann und zu welchen Preisen neue Rohstoffe eingeführt werden können oder wenn eine solche Erhöhung der Arbeitslöhne und der sonstigen Gestehungskosten anzunehmen ist, daß sich die Berechnungen des zur Lieferung Verpflichteten als unhaltbar erweisen müssen. Die durch den Krieg verursachte Veränderung aller wirtschaftlichen Verhältnisse ist dann als derartig einschneidend zu erkennen, daß ihre Verwertung ganz außerhalb der Geschäftsabsichten liegt. Unter solchen Umständen kann dem Lieferungsverpflichteten die Vertragserfüllung auch nach Wiederaufnahme des Betriebs nicht mehr zugemutet werden (OLG Hamburg Bf IV. 32/17).

Verzicht auf Bergschadenersatz. Die in einem Grundstücksvertrage enthaltene Klausel, daß „der Eigentümer verpflichtet sei, schädliche, von den ordnungsmäßig betriebenen Fabrik- und Bergwerksanlagen ausgehende Einwirkungen, wie Zuführung von Rauch, Ruß, Staub, Entziehung von Wasser u. dergl. auch über die vom Gesetze gezogenen Grenzen hinaus ohne Entschädigung zu dulden", ist zur Eintragung ins Grundbuch ungeeignet. Der Verzicht auf Bergschadenersatz ist vielmehr rein schuldrechtlicher Natur, nicht aber Gegenstand eines dinglichen Rechts. Ein solcher Verzicht stellt also keine selbständige Belastung des Grundstücks dar. Eine solche Vereinbarung bindet nur die Vertragsschließenden, nicht aber die Nachfolger im Eigentum (Entsch. des Kammergerichts I 85. 16).

Abkehrschein und Überweisung. Die Überweisung eines Hilfsdienstpflichtigen durch den Einberufungsausschuß ersetzt den Abkehrschein. Der Arbeitgeber kann also den ihm überwiesenen Hilfsdienstpflichtigen auch dann in Beschäftigung nehmen, wenn letzterer innerhalb der letzten 2 Wochen in einem anderen Hilfsdienstbetriebe tätig gewesen ist. Dem Überwiesenen steht die Beschwerde an den Feststellungsausschuß zu. Wird der Beschwerde stattgegeben und die Überweisung aufgehoben, so fällt für den Überwiesenen die Notwendigkeit fort, die ihm zugewiesene Arbeit fortzusetzen. Diese Entscheidung des Feststellungsausschusses ersetzt für die Rückkehr des Hilfsdienstpflichtigen in die alte Arbeitsstätte gleichfalls den Abkehrschein. Beabsichtigt dagegen der zu Unrecht Überwiesene in einem anderen als in dem alten Betriebe Arbeit zu nehmen, so benötigt er den Abkehrschein des letzten Arbeitgebers, dem er überwiesen war (Kriegsamt Nr. 28, S. 1).

Provisionsansprüche im Kriege. Angestellte, denen neben dem festen Gehalte vertragsmäßig bestimmte Provisionssätze vom erzielten Umsatze zustehen, haben nach der Handelssitte und Verkehrsanschauung Anspruch auf die volle vereinbarte Provision, auch dann, wenn der Umsatz durch Kriegslieferungen gegenüber der Friedenszeit gestiegen ist. Sie sind also nicht verpflichtet, mit einer dem Friedensgeschäfte angemessenen Provision einverstanden zu sein, es sei denn, daß der Vertrag in dieser Richtung bestimmte Vereinbarungen enthalte (RG III 409/16 vom 17. April 1917).

Graphitausfuhr aus Korea. Die Ausfuhr von Graphit belief sich im Jahre 1916 auf 16 700 t, wovon 9871 (1915 = 6829) t nach Japan und 6829 (450) t nach anderen Ländern gingen. Kristallinischer Graphit kommt im Nordosten und Nordwesten der Halbinsel vor, die wichtigste Lagerstätte etwa 50 engl. Meilen nordwestlich von Senseu, Provinz Heiau; amorpher Graphit findet sich im südlichen Teil, die größte Grube in der Nord-Keisho-Provinz.

Erste Bayerische Graphitbergbau-Akt.-Ges., Untergriesbach. Das Ergebnis für 1916-17 dürfte sich nicht günstig gestalten. Das Unternehmen hatte mangels gewisser Rohstoffe für die Aufbereitung mit großen Schwierigkeiten zu kämpfen, zu deren Beseitigung mit Aufwand von viel Zeit und Geld in der Anlage bedeutende Veränderungen vorgenommen werden mußten, was naturgemäß auch auf die Finanzlage wesentlichen Einfluß üben mußte. (In 1915-16 waren 226 129 M Gewinn erzielt worden, so daß der Verlustvortrag auf 2185 M hatte ermäßigt werden können).

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Elektro-Osmose Akt.-Ges. (Graf Schwerin Gesellschaft). Direktor August Heberle (Berlin-Schöneberg), bisher stellvertretendes Vorstandsmitglied, ist zum ordentlichen Vorstandsmitglied ernannt.

Neu Isenburg. Frankfurter Schleifmittelwerk Max Eichler. Die Firma ist geändert in: Frankfurter Schleifmittelwerk Eichler & Co. Fabrikant Selmar Loewenthal (Frankfurt a. M.) ist als persönlich haftender Gesellschafter mit Vertretungsbefugnis in das Geschäft eingetreten.

München. Talkum- und Speckstein-Werk Johann Goebel Schwarzenbach-Saale. Die Prokura von Adolf Cohn ist gelöscht.

München. Süddeutsche Graphitwerke G. m. b. H. Die Gesellschafterversammlung vom 3. September 1917 hat eine Änderung des Gesellschaftsvertrags sowie die Auflösung der Gesellschaft beschlossen. Liquidator: Kaufmann Adolf Cohn, (München).

Regensburg. Deutsch-Österreichische Graphit-Werke, G. m. b. H. Die Gesellschaft hat sich aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Johann Hanrieder.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

(0)

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.
XXV. Jahrgang, Nr. 39.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.
Berlin, 27. September 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Über die Zusammengehörigkeit keramischer Massen und Glasuren.

Dr.-Ing. Felix Singer, Selb, Bay.

(Vortrag, gehalten in der Hauptversammlung der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland zu Berlin am 15. Juni 1917.)

(Schluß von S. 224.)

Hierdurch soll natürlich nicht behauptet werden, daß nur solche Schmelz- und Steingutglasuren dauernd rissefrei auf ihrem zugehörigen Scherben haften, die zusammen die geschilderte Schmelzkuchenprobe gut aushalten, denn dieses Untersuchungsverfahren stellt die höchsten Ansprüche an die Stoffe, die nicht immer unbedingt gestellt werden müssen. Andererseits kann man aber sagen, daß Steingut- und Schmelzwarenmassen und Glasuren, die die Schmelzkuchenprobe bestehen — bei sonst guten Eigenschaften — auch den höchsten materiellen Forderungen genügen. Dasselbe gilt für Porzellanglasuren, deren verschiedene Sonderbeanspruchungen im Zusammenhang mit der Schmelzkuchenprobe praktisch eingehend geprüft wurden.

Glasuren, die zu ihrem Scherben in der beschriebenen Weise passen, daß sie die Schmelzkuchenprobe gut aushalten, tragen auch empfindliche Aufglasurfarben besser als Glasuren, die die geschilderte Beanspruchung nicht auszuhalten vermögen.

Besondere Bedeutung besitzt die vollkommene Zusammengehörigkeit von Masse und Glasur bei Porzellanen, die plötzlichem Temperaturwechsel ausgesetzt sind, wie Kochgeschirr und chemische Geräte für Laboratorien und Industrie. Die plötzliche Ausdehnung und Zusammenziehung durch rasches Erhitzen und Abkühlen ruft so große Spannungen zwischen den beiden fest verbundenen Bestandteilen hervor, daß nur die beste Übereinstimmung von Masse und Glasur das Ausdauern dieser Beanspruchung gewährleistet. Hier hat sich nun gezeigt, daß Massen und Glasuren, die durch die Schmelzkuchenprobe ihre Zusammengehörigkeit erwiesen hatten, bei sonst guten Eigenschaften, die höchste Temperaturwechselbeanspruchung aushalten. Laboratoriumsschalen und Schmelztiegel können ohne weiteres auf die freie Flamme gesetzt werden, Kochgeschirr wird in gleicher Weise am offenen Herd benutzt. Es ist sogar möglich, an einzelnen Stellen von Porzellantiegeln mit dem Knallgasgebläse Löcher in die Wandung zu schmelzen und Rohre anzusetzen. Das glasartige Erschmelzen von Porzellan und Anblasen dieses erschmolzenen Glases an Porzellan bedingt freilich eine vollkommene Übereinstimmung der Ausdehnungskoeffizienten von Masse, Glasur und von aus beidem erschmolzenem Glas, sowie sämtlicher Zwischenstufen. Die Durchführung dieser Versuche ist mit dem R o s e n t h a l p o r z e l l a n geglückt.

Bisher wurden für Laboratoriumszwecke Abdampfschalen bevorzugt, die am Boden, der Stelle der plötzlichsten Erhitzung unglasiert waren, obwohl diese unglasierten Flächen auch ihre Nachteile hatten, weil die Gefäße mit glasiertem Boden bei raschem Anheizen häufig sprangen, in Auslösung der plötzlich entstandenen Spannung zwischen Masse und Glasur. Bei völliger Übereinstimmung beider Bestandteile, wie beim Rosenthalporzellan konnte dieser Übelstand überall dort beseitigt werden, wo voll glasierte Böden von Vorteil sind, ohne daß dadurch die Güte der Ware litt.

Auch für elektrisch beanspruchte Porzellane besitzt das gute Zusammenpassen von Masse und Glasur außerordentlich große Bedeutung. Massen und Glasuren, die die Schmelzkuchenprobe gut bestanden haben, bewähren sich hier, sowie bei temperaturwechselbeanspruchten Porzellanen erheblich besser, als solche, deren Zusammengehörigkeit nur nach der Dorfnerschen Zylinderprüfung erwiesen wurde. Massen und Glasuren, die nach dieser Zylinderprobe oft sehr gut zusammengehörig erscheinen, haben sich häufig, unter sonst gleichen Voraussetzungen für temperaturwechselbeanspruchte Geräte gar nicht bewährt, und in diesen Fällen wurde nachgewiesen, daß sie die Schmelzkuchenprobe nicht aushielten.

Bei der Ausführung dieses Kontrollversuches ist zu beachten, daß bei verschiedener Abkühlungsdauer geschmolzener Gläser und Glasuren innere Spannungsunterschiede in der geschmolzenen Masse entstehen und daß die Größe des Ausdehnungskoeffizienten auch direkt von der Dauer des Erkaltens abhängt. Da, wie beim Hartglas, die Oberflächenspannung ebenfalls von der Art des Kühlvorgangs bedingt wird und dadurch auch verschiedene Härte und Zugfestigkeiten, Druck- und Biegungsfestigkeiten und wechselnde Elastizitäten hervorgerufen werden, sind auch diese Umstände bei der Schmelzkuchenprobe zu berücksichtigen. Praktisch wird diesen Forderungen Genüge geleistet, wenn die Prüfungsstücke allen Einzelverhältnissen der Fabrikation vollauf entsprochen und sowohl direkt vor dem Feuerkasten an der heißesten Stelle des Ofens aushalten, wie in der Mitte, oben und unten, sowie am Eingang des Ofens usw. Masse und Glasur müssen zusammenpassen, gleichgültig ob der Probekörper gedreht, gequetscht, gegossen oder gestanzt ist. Mit der Dicke der Prüfungskörper, Becher usw. bezw. eines dieser beiden Teile wächst auch die Größe der gegenseitigen und inneren Beanspruchungen. Für die praktischen Fabrikverhältnisse genügen Vereinigungen der üblichen Scherbenstärken von 1—20 mm mit Glasurschichten von 10—60 mm.

Auf Grund dieser praktischen Erfolge der Erzielung von Geräten mit höchster Temperaturwechselbeständigkeit und der übrigen geschilderten Vorzüge wurde die beschriebene Schmelzkuchenprobe als einfache, handliche, rasch ausführbare und anschauliche Betriebsüberwachung dauernd in der Porzellanfabrik Rosenthal in Selb eingeführt und hat sich da bestens bewährt.

Die Bedeutung der chemischen Analysen und Formeln in der Keramik.

Dr. Reinhold Rieke, Charlottenburg.

(Vortrag, gehalten in der Hauptversammlung der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes Keramischer Gewerke in Deutschland zu Berlin am 15. Juni 1917.)

(Fortsetzung von S. 231.)

Zu ganz grotesken und sinnlosen Formelbildern gelangt man, wenn man, wie es neuerdings von einer Seite auch vorgeschlagen wurde, versucht, die Zusammensetzung eines Kaolins oder Tons aus der chemischen Analyse in eine Molekularformel umzurechnen, indem man den molekularen Gehalt an Oxyden von Typus R_2O oder RO gleich 1 setzt, wie dies bei Glasuren üblich ist. Je nach der Vollständigkeit und Genauigkeit der Analyse erhält man auf diese Weise ganz verschiedene Zahlen, denen man es schwerlich ansehen kann, daß es sich unter Umständen um ganz ähnliche oder gar um das gleiche Material handelt. Ein einfaches Beispiel erläutert das Gesagte zur Genüge. Angenommen, es lägen zwei Analysen von demselben geschlämmten Zettlitzer Kaolin vor, nämlich:

	I.	II.
SiO_2	46,45	46,45
Al_2O_3	38,05	38,05
Fe_2O_3	0,80	0,80
CaO	0,20	0,30
MgO	0,20	0,30
K_2O	0,90	1,00
Glühverlust	13,42	13,42
	100,02	100,32

welche sich nur durch die ohne weiteres möglichen, geringfügigen Differenzen in der Bestimmung von CaO, MgO und K_2O unterscheiden, so erhalten wir nach der oben angegebenen Berechnungsweise für I etwa die Molekularformel 1 RO . 20,8 R_2O_3 (Al_2O_3 + Fe_2O_3). 42,5 SiO_2 und für II 1 RO . 16,1 R_2O_3 . 33,1 SiO_2, obgleich es sich um genau dasselbe Material handelt. Wie man sich durch einfache Rechnung überzeugen kann, werden diese irreführenden Unterschiede noch erheblich größer, wenn es sich um sehr kieselsäurereiche und noch flußmittelärmere Materialien handelt.

Noch ein weiterer nicht unwichtiger Punkt bedarf hier der Erwähnung, nämlich die Frage nach der Möglichkeit, aus der Molekularformel eines Tones Schlüsse auf seine Schmelzbarkeit zu ziehen. Schon vor Jahren habe ich diese Frage im Anschluß an eine Nachprüfung des sog. Richters'schen „Gesetzes" behandelt*). Wie ich damals experimentell nachweisen konnte, ist der Einfluß äquimolekularer Mengen der flußmittelbildenden Oxyde auf den Kegelschmelzpunkt von Tonen nicht gleich, wie es das Richterssche Gesetz verlangt; auch hängt dieser Einfluß in hohem Maße von der Art der Verteilung und der chemischen Bindung der einzelnen Bestandteile ab. Eine Berechnung der Schmelzbarkeit aus der Molekularformel mit Hilfe irgend eines Gesetzes, eines Feuerfestigkeitsquotienten oder einer graphischen Methode kann also im günstigsten Fall nur Annäherungswerte liefern, ersetzt jedoch niemals die praktisch-experimentelle Prüfung. Also auch in diesem Falle ist die Aufstellung einer Molekularformel nur von geringem praktischen Wert und leidet natürlich ebenfalls unter den durch die analytischen Fehlerquellen bedingten Einflüssen.

Von größerer Bedeutung als die chemische Gesamtanalyse ist in vielen Fällen die rationelle Analyse, vorausgesetzt, daß man nicht mehr Aufschlüsse von ihr verlangt, als sie zu geben imstande ist. Die rationelle Analyse dient zur Bestimmung einerseits der Menge der durch Schwefelsäure aufschließbaren, bei Kaolinen und zahlreichen Tonen überwiegend aus Kaolinit („Tonsubstanz") bestehenden Bestandteile, die als Träger der Plastizität anzusehen sind, andererseits des überwiegend reinen Quarz darstellenden, unplastischen Rückstandes. Eine Trennung dieses Rückstandes in „Feldspat" und Quarz, wie sie bei den üblichen Ausführungsformen dieser Analyse meist vorgenommen wird, ist schon bedenklich und hat nur dann einen gewissen Sinn, wenn eine mikroskopische Untersuchung tatsächlich die Anwesenheit nennenswerter Mengen Kalifeldspat erweist, welcher Fall bei nur unvollständig kaolinisierten, orthoklashaltigen Gesteinen häufig eintritt. Die Annahme, daß der aufgeschlossene Anteil aus reiner „Tonsubstanz" besteht, ist ebenso unberechtigt, wie diejenige, daß der Rückstand nur Quarz und Feldspat enthält. Jeder Kaolin und Ton enthält untergeordnete Mengen der verschiedensten Mineralien, die je nach ihrer Angreifbarkeit durch Schwefelsäure bei der rationellen Analyse entweder zur „Tonsubstanz", zum Quarz oder zum Feldspat gerechnet werden. Sind die anwesenden Mengen von derartigen Mineralien, wie Glimmer, Kalkspat, Schwefelkies, Zeolithe od. dgl. bedeutend, so erfährt die Anwendbarkeit der rationellen Analyse eine erhebliche Einschränkung, und bei Ziegeltonen, Lehmen und ähnlichen Materialien wird ihre Ausführung zur sinnlosen Arbeitsvergeudung. Um bei solchen Mineralgemengen einen Anhalt für die quantitative mineralische Zusammensetzung zu gewinnen, sind andere Trennungsmethoden einzuschlagen, die der Eigenart jedes einzelnen Materials angepaßt werden müssen. Von praktischem Wert ist die rationelle Analyse nur dann, wenn es sich, wie in der Feinkeramik, um Rohmaterialien handelt, die weitaus zum größten Teil aus Kaolinit und Quarz und nur geringen Feldspatmengen bestehen. Bei Berücksichtigung dieser Gesichtspunkte wird die vielfach herrschende Uneinigkeit über den Wert der rationellen Analyse bedeutungslos.

Daß zur Ausführung brauchbarer rationeller Analysen eine gewisse Übung und Erfahrung gehört, ist bekannt, denn das nicht immer gleiche Verhalten der verschiedenen Materialien erfordert eine gewisse Anpassung in der Ausführungsform der Analyse. So kann es z. B. vorkommen, daß ein Kaolin größere Kaolinitkriställchen enthält, die der vollkommenen Aufschließung leicht entgehen und somit in den unaufgeschlossenen Rückstand gelangen, so daß ihr Gehalt an Tonerde bei der dann stattfindenden Umrechnung auf „Feldspat" ganz unverhältnismäßig hohe Werte für dieses Mineral ergibt. Manche der in der Literatur angegebenen, unwahrscheinlich hohen Feldspatgehalte reiner Kaoline dürften auf die Nichtbeachtung dieses Umstandes zurückzuführen sein. Daß ferner die Ausrechnung des Prozentgehaltes der einzelnen Oxyde oder der „Segerformel" aus dem Ergebnis der rationellen Analyse — wie dieses auch schon versucht wurde — ein für jeden einigermaßen erfahrenen Keramiker unverständliches Unterfangen ist, bedarf keiner näheren Erklärung. Ebenso verkehrt wäre es, den bei der chemischen Analyse gefundenen Alkaligehalt einfach auf Kalifeldspat umrechnen zu wollen, da die Alkalien auch in anderer Form in den Tonen zugegen sein können.

*) R. Rieke, Sprechsaal 1910, 198, 214, 230.

Die obigen Ausführungen setzen den Wert der rationellen Analyse durchaus nicht herab, sondern weisen ihr nur die Grenzen, innerhalb deren sie eine für die Praxis unentbehrliche Untersuchungsmethode darstellt, was gegenüber den neuerdings von unerfahrener Seite ausgehenden Versuchen, sie in Mißkredit zu bringen, nicht unnötig erscheint. Die Genauigkeit einer chemischen Analyse, auf die es bei ihrem Verwendungszweck ja auch gar nicht ankommt, wird natürlich niemand von ihr verlangen können.

b. Sonstige Rohstoffe.

Bei der Fülle der keramisch verwendeten Rohstoffe ist ein Eingehen auf jeden einzelnen hier nicht möglich; es genügen einige Hinweise auf die am meisten gebräuchlichen Materialien.

Bei Quarzen und reinen Quarzsanden mit sehr hohem Kieselsäuregehalt genügt meist die Kenntnis des letzteren und, bei feinkeramisch zu verwendendem Material, die des Eisen- und Titangehaltes. Ist der SiO_2-Gehalt ein geringerer, so ist auch eine Bestimmung der anderen Bestandteile notwendig. Handelt es sich um sog. Glasursande, Porzellansande, Feldspatsande, die neben feinerem Quarz noch wechselnde Mengen kaolinitartiger und feldspathaltiger Bestandteile enthalten, so genügt vielfach die übliche rationelle Analyse neben der Bestimmung der färbenden Oxyde. Molekularformeln für reine Quarzsande aufzustellen, hat keinen Sinn; bei dem weniger reinen Sand erleichtern sie jedoch die Einrechnung in Glasuren, die ja meist nach einem bestimmten Molekularschema zusammengesetzt werden, doch genügt auch hierfür meist die Kenntnis der rationellen Zusammensetzung der Sande. Ohne Nachteil kann man die hochprozentigen Quarze und Quarzsande sowohl bei der Herstellung von Massen als auch von Glasuren als 100prozentig d. h. als reine Kieselsäure in Rechnung setzen. Dasselbe gilt von den in der Feinkeramik verwendeten, meist sehr reinen Kalifeldspaten; auch diese sieht man zweckmäßig als der Formel K_2O . Al_2O_3 . 6 SiO_2 entsprechend zusammengesetzt an, was natürlich wissenschaftlich ungenau ist, denn stets enthalten sie geringe Mengen Fe_2O_3, Na_2O, CaO und MgO und nicht selten ist auch der SiO_2-Gehalt infolge der Beimengung von Quarz ein etwas abweichender, doch spielen diese Differenzen bei der praktischen Verwendung keine ins Gewicht fallende Rolle. Handelt es sich jedoch um Feldspate mit nennenswertem Gehalt an Na_2O, CaO oder anderen Oxyden sowie um stark mit Quarz durchwachsenden Feldspat oder gar Pegmatit, so ist eine chemische Analyse und die Berücksichtigung der so ermittelten Zusammensetzung erforderlich.

Marmor, Kalkspat und Magnesit werden in der für feinkeramische Zwecke notwendigen Reinheit unbeschadet der praktischen Ergebnisse stets als ihrer Formel entsprechend zusammengesetzt, also als 100prozentig, angesehen, was natürlich nicht ausschließt, daß man bei genauen Spezialarbeiten ihre tatsächliche, analytisch festgestellte Zusammensetzung berücksichtigt. Bei der Verwendung unreinen, eisenhaltigen Magnesits für feuerfeste Zwecke ist eine chemische Analyse stets angebracht, da sämtliche fremden Oxyde, ebenso wie Kieselsäure, die Schwerschmelzbarkeit der Magnesia verringern, wie dies auch bei Bauxiten, Quarziten und anderen feuerfesten Stoffen zu berücksichtigen ist. Das Molekular-Verhältnis der einzelnen Bestandteile auszurechnen, hat bei Bauxiten keinen Sinn, da diese, zumal bezüglich des Wassergehaltes, keine konstante Zusammensetzung aufweisen. (Schluß folgt.)

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 57. Berechnung der Zugstärke und Verbrennungsluftmenge bei einer Scharffeuermuffel. Wie kann man die Zugstärke eines Schornsteines und die Luftmenge für die stündlich zu verbrennende Kohlenmenge berechnen? Welche Zugstärke braucht man zum Betriebe einer Scharffeuermuffel von etwa 30 . 40 . 40 cbcm mit Halbgasfeuerung? Welche Zugstärke wäre etwa erforderlich, um die Muffel mit absteigendem Feuer zu versehen? Wie groß ist die Menge Brennstoff, um eine Temperatur von Segerkegel 6a und Segerkegel 12 zu erzielen?

Antwort.

Zu Frage 56. Berechnung der Schwindung von Plattenmassen. Die Schwindung eines Probeversatzes für Mosaikplatten läßt sich ganz gut vorher annähernd berechnen, wenn die Schwindung der einzelnen Versatzstoffe bekannt ist. In einem in Kürze zum Abdruck kommenden Aufsatz wird gezeigt, wie diese Berechnung vorzunehmen ist.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Huldreich Schmeißer in Weimar.
Hafnermeister Rich. Weegmann in Heilbronn.
Ofensetzer Ernst Hildebrandt in Neuruppin.

Personalnachrichten. Dem Leutnant d. R. Hans Urbach, Hauptschriftleiter der Tonindustrie-Zeitung zu Berlin und Schriftleiter der Zeitung der 10. Armee, wurde das Lübeckische Hanseatenkreuz verliehen.

Offizierstellvertreter Karl Matthies, Inhaber des Eisernen Kreuzes, Architekt und Schriftleiter der Tonindustrie-Zeitung, wurde zum Feldwebel-Leutnant befördert.

Das Verdienstkreuz für Kriegshilfe wurde dem Ingenieur und Betriebsleiter Albert Saalmann von der Firma Stein- und Tonindustrie Akt.-Ges. Abteilung Chamotte- und Tonwerk Antweiler, Bez. Cöln a. Rhein, verliehen.

Der Dreher Josef Opitz konnte auf eine 60jährige Tätigkeit in der Siderolith- und Terrakottafabrik von Ferd. Maresch (Außig in Böhmen) zurückblicken.

Zusammenschluß in der österreichischen Porzellanindustrie. Zur Erwerbung dreier Porzellanfabriken des Karlsbader Bezirks durch die Wiener Internationale Handelsbank meldet das „Prager Tagbl.“, daß der Kaufpreis für den Betrieb von Springer & Co. in Elbogen 2¼ Mill. K, für Proescholdt & Co. in Dallwitz etwa 3 Mill. K und für Gebrüder Benedikt in Maierhoefen 1¼ Mill. K. beträgt. Bezüglich des Kaufes des letztgenannten Werkes erhob ein Teilhaber Einspruch. An dem Kauf soll reichsdeutsches und ungarisches Kapital beteiligt sein.

Die Bedeutung der Porzellanindustrie als Ausfuhrindustrie. In der sächsischen Ersten Kammer wies Oberbürgermeister Dr. Dittrich, Leipzig auf Grund der Erfahrung und des Verlaufs der letzten Leipziger Mustermesse darauf hin, daß der Bedarf an Waren für das Ausland ungemein groß sei und daß sich aus diesen Erfahrungen heraus annehmen lasse, daß dieser Bedarf auch für die Zukunft bestehen bleibe. Er möchte deshalb den Wunsch zum Ausdruck bringen, daß die Ausfuhrindustrie nach jeder Richtung unterstützt und gefördert werden möchte. Diese Forderung sei insofern von besonderer Bedeutung, als es Ausfuhrindustrien gäbe, welche die Rohstoffe bereits jetzt schon zur Verfügung hätten und auch nach Beendigung des Krieges zur Verfügung haben würden, so in erster Linie die Porzellanindustrie. Ihre Förderung sei daher von ungemein großer Bedeutung.

Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther, Akt.-Ges. in Selb. Die Gesellschaft erzielte nach dem Geschäftsbericht im abgelaufenen Jahre aus Waren 793 672 M (i. V. 329 228 M) und aus Mieten und Pacht 12 469 M (11 749 M). Sämtliche Lasten erforderten 381 596 M (353 567 Mark), darunter Anleihezinsen 61 897 M (64 316 M), sonstige Zinsen 8300 M (9785 M), Unkosten 107 998 M (93 704), soziale Lasten und Kriegsunterstützung 89 794 M (85012 M). Nach 107 073 M (105 217 M) Abschreibungen auf Anlagen und Einrichtungen und Zuweisung von 1943 M (0) zum Sicherheitsbestand, sowie nach Abzug von 8499 M (14 070 M) Betriebsverlust auf die Schlämmerei in Fischern beträgt der Reingewinn 307 029 M (i. V. 132 645 M aus der gesetzlichen Rücklage gedeckter Verlust), von dem 6 v. H. (0) Dividende gezahlt, 38 595 M (0) Gewinnanteile ausgeschüttet und 148 434 M (0) vorgetragen werden. Trotz der andauernden Kriegswirren und der völligen Stockung des Übersee-Verkehrs entwickelte sich die Nachfrage in erfreulicher Weise günstig, so daß der Umsatz wesentlich gesteigert werden konnte. Die Beschaffung der Arbeitskräfte, der Kohlen und Rohstoffe aller Art machte die größten Schwierigkeiten, doch war trotzdem eine bessere Ausnutzung der Anlagen möglich. Die Vermögensrechnung zeigt 152 059 M (241 377 M) laufende Verbindlichkeiten, während Außenstände 692 565 M (548 644 M), Bankguthaben 71 792 Mark (0) und sonstige flüssige Mittel 39 981 M (30 358) betrugen. Die Waren sind mit 619 241 M (661 034 M) und Betriebszeug ist mit 208 934 M (213 417 M) bewertet. In das neue Geschäftsjahr tritt die Gesellschaft mit einem reichlichen Bestand an Aufträgen ein. Die Ausführung macht aber immer größere Schwierigkeiten. Im Hinblick darauf wurde von der Verteilung einer höheren Dividende abgesehen und der Vortrag so hoch bemessen, um darin einen Rückhalt zu haben.

Striegauer Porzellanfabrik Akt.-Ges. vorm. C. Walter & Co., Stanowitz. In dem am 30. Juni 1917 abgelaufenen Geschäftsjahr konnte trotz mancherlei Störungen, die die bestehenden Verhältnisse mit sich brachten, die Fabrikation in zufriedenstellender Weise aufrechterhalten und ein befriedigender Umsatz erzielt werden. Für die nächsten Monate liegt ein reichlicher Auftragsbestand vor, und wenn die Heranbringung von Rohstoffen usw. nicht noch größere Schwierigkeiten bereitet, so können die Aussichten für das neue Geschäftsjahr immerhin als gut bezeichnet werden. — Der Rohgewinn für 1916-17 beträgt 110 144,11 M. Davon kommen in Abzug: für Feuerversicherung 1 185,95 M, für Provisionen 10 542,13 M, für Handlungsunkosten 19 816,31 M, für Reiseunkosten 3 203,60 M, für Zinsen 6 502,50 M, für Beamten- und Arbeiter-Versicherungen 3 993,70 M, für Ausbesserungen 4 360,12 M, für elektrische Kraft und Licht 6 050 M. Ferner Abschreibungen auf: Immobilien 5 803,44 M, Maschinen, elektrischen Betrieb, Modelle, Utensilien, Gespanne, Kontorutensilien 6 597,48 M, Debitoren 843,35 M, so daß einschließlich des Vortrages von 1915-16 von 5 727,52 M ein Reingewinn von 46 973,05 M verbleibt, der wie folgt verteilt werden soll: zum Reservefonds 3 000 M, 4 v. H. Dividende = 20 000 M, 5 v. H. Tantieme dem Aufsichtsrat 1 198,65 M, Tantieme der Direktion 2 000 M, Teuerungszulage dem Direktor 1 500 M, Zuweisung für das Dispositions-Konto 2 000 M, Extraabschreibung auf Maschinen-Konto 1 000 M, 2 v. H. Superdividende 10 000 M und Vortrag auf neue Rechnung 6 274,40 M.

Ton- und Steinzeug-Werke W. Richter & Cie., Bitterfeld. Bilanz vom 31. 12. 1916: Rohgewinn einschließlich 4155,30 M Vortrag aus dem Vorjahr = 378 904,39 M. Nach Absetzung aller Unkosten, Zinsen usw. und nach 9234,55 M Abschreibungen ergibt sich ein Verlust von 31 384,29 M, der sich um den Gewinnvortrag aus dem Vorjahre auf 27 228,99 M ermäßigt.

Ilmenauer Porzellanfabrik Akt.-Ges. Außerordentliche Hauptversammlung: 8. Oktober 1917, nachmittags 5 Uhr, im Sitzungszimmer des Bankhauses Adolph Stürcke in Erfurt, Anger Nr. 55. Tagesordnung: Verkauf der Stadtilmer Fabrikanlage.

Vereinigte Mosaikplattenwerke Friedland-Sinzig Akt.-Ges. Außerordentliche Hauptversammlung: 6. Oktober 1917, nachmittags 5½ Uhr, in Rostock i. M., Hopfenmarkt 30-31. Tagesordnung: 1) Beschlußfassung über Herabsetzung des Grundkapitals um 41 000 M durch Zusammenlegung der Stammaktien im Verhältnis von 2 : 1 (unter kostenloser Überlassung von 1000 M Stammaktie an die Gesellschaft) zwecks Gleichstellung der beiden Aktienarten vom 1. Januar 1918 ab. — 2) Abstimmung der Vorzugsaktionäre über Punkt 1 der Tagesordnung. — 3) Abstimmung der Stammaktionäre über Punkt 1 der Tagesordnung. — 4) Beschlußfassung über Umwandlung der Vorzugsaktien in Stammaktien mit Wirkung vom 1. Januar 1918 an. — 5) Abstimmung der Vorzugsaktionäre über Punkt 4 der Tagesordnung. — 6) Beschlußfassung über Erhöhung des Grundkapitals um 41 000 M durch Ausgabe auf den Inhaber lautender Stammaktien zum Kurse von 100 v. H. mit Dividendenberechtigung vom 1. Januar 1918 an zum Zwecke der Wiederherstellung des Grundkapitals von 1 200 000 Mark. Diese Aktien sind im Verhältnis von 1 : 1 denjenigen Stammaktionären anzubieten, deren Aktienkapital nach Punkt 1 der Tagesordnung zusammengelegt worden ist, unter Ausschluß des Bezugsrechts der sonstigen Aktionäre. — 7) Abstimmung der Vorzugsaktionäre über Punkt 6 der Tagesordnung. — 8) Abstimmung der Stammaktionäre über Punkt 6 der Tagesordnung. — 9) Beschlußfassung über Änderung der §§ 3, 17 und 19 des Gesellschaftsvertrages gemäß den gefaßten Beschlüssen.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Verband deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H. Durch Beschluß vom 25. August 1917 ist der Gesellschaftsvertrag abgeändert worden.

Wesel. Alfred Johnson, Steingutfabrik. Die Liquidation ist beendet. Die Firma ist erloschen und damit auch die Prokuren von Arthur Boulton und Theodor Hülsmann.

Glücksburg, Schlesw.-Holst. Neu eingetragen wurde: Gottfried Freund, Glas- und Porzellanhandlung. Inhaber: Kaufmann Gottfried Freund.

Bückeburg. F. E. Hespe, Glas- und Porzellanhandlung. Der Ehefrau des Kaufmanns Friedr. Hespe, Grete geb. Rigne ist Prokura erteilt.

Ransbach. Geschoßwerk Ransbach, G. m. b. H. Die Firma lautet jetzt: Menz & Co., G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist weiter der Handel mit Baumaterialien, Kohlen und Erzeugnissen der Steinzeugindustrie. Das Stammkapital ist von 20 000 M auf 150 000 Mark erhöht. Der Gesellschaftsvertrag vom 28. Dezember 1916 ist durch Vertrag vom 4. Juli 1917 abgeändert. Die offene Handelsgesellschaft Firma Franz Merz in Ransbach ist von der Gesellschaft mit beschränkter Haftung mit Aktiven und Passiven übernommen worden.

Leipzig. Neu eingetragen wurde: Friedrich Kaps, (Volkmarsdorf, Eisenbahnstraße 83). Der Töpfermeister Friedrich Oskar Kaps ist Inhaber. Angegebener Geschäftszweig: Herstellung von und Handel mit Öfen.

Homberg a. Rh. Stellawerk Akt.-Ges. vormals Wilisch & Co., Fabrik feuerfester Erzeugnisse, mit Zweigniederlassung in Bergisch Gladbach. Dem Kaufmann Ferdinand Altenrath und dem Ingenieur Arthur Erich Vogt ist unter Beschränkung auf den Betrieb der Zweigniederlassung zu Bergisch Gladbach in der Weise Prokura erteilt worden, daß ein jeder von ihnen gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied beziehungsweise stellvertretenden Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen die Zweigniederlassung vertreten und deren Firma zeichnen kann.

Niederpleis. Akt.-Ges. für Tonindustrie zu Niederpleis. Firma und Sitz der Aktiengesellschaft ist geändert in Akt.-Ges für Tonindustrie, Siegburg. Regierungsbaumeister Karl Thoma (Bonn) ist als Vorstandsmitglied abberufen.

Konkurs. A. Seeland & Co., Ofenfabrik zu Velten i. M. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Professor Friedrich Oppitz, Lehrer an der k. k. Fachschule für Glasindustrie in Haida.

Untersagung des Handels mit Flaschen. Der Firma E. Safier-Wahl in Zürich ist gemäß § 1 der Bundesratsverordnung vom 23. September 1915, die Fernhaltung unzuverlässiger Personen vom Handel betr., und der Verordnung vom 19. April 1916 gleichen Betreffs die Erlaubnis zum Betrieb einer Flaschenhandlung versagt und der Handel mit Flaschen im Gebiete des Deutschen Reichs untersagt worden.

Die Lage der schlesischen Glasindustrie. Die schlesischen Glashütten haben, wie die Schles. Ztg. berichtet, in letzter Zeit wieder erhebliche Heeresaufträge zugewiesen erhalten. Während vor dem Kriege allgemein über Übererzeugung geklagt wurde, sind im Verlaufe der Kriegszeit die Bestände ziemlich aufgebraucht und es werden der-

zeit hauptsächlich Flaschen, Konservengläser und dergl. erzeugt. Luxusgegenstände werden jetzt nicht angefertigt. Es ist schwierig, den gestellten Anforderungen nachkommen zu können, zumal der Arbeiterbestand, der schon zu Friedenszeiten schwer ergänzt werden konnte, jetzt natürlich große Lücken aufzuweisen hat. Aus dem angeführten Grunde muß auch die Erzeugung in gewissen Grenzen gehalten werden. Sie könnte größer sein, wenn mehr Rohstoffe zur Verfügung stehen würden. Die erheblichen Vorräte an Fensterglas usw., die zum Beginn des Krieges zu verzeichnen waren, sind allmählich immer kleiner geworden. Während früher die erzielten Preise immer niedriger wurden, teilweise sogar unter die Gestehungskosten herabsanken, ist derzeit der Preisstand befriedigend. Die Einstellung der Ausfuhr ist in der Glasindustrie allerdings zu spüren, da namentlich Rußland, England und die überseeischen Länder sonst viel Glas aus den schlesischen Hütten bezogen.

v. Poncet Glashüttenwerke Akt.-Ges. in Friedrichshain, N. L. Die Gesellschaft verteilt aus einem Reingewinn von 450 600 M (503 700 M) 7 (6) v. H. Dividende und trägt 212 700 M (203 700 M) vor.

Dorstener Glashütte. Bei der in 1913 unter Mitwirkung der Glas- und Spiegelmanufaktur in Gelsenkirchen mit 2 Mill. M Kapital gegründeten Gesellschaft gleichen sich Gewinn und andererseits Unkosten und Abschreibungen, die auf 87 479 M (60 188 M) bemessen sind, aus, so daß sich an der Unterbilanz von 304 919 M nichts ändert. Eine Dividende wurde noch nicht verteilt. Mit Kriegsausbruch arbeitet die Gesellschaft, die infolge Zugehörigkeit eines großen Teiles ihrer Aktionäre zum feindlichen Ausland unter Zwangsverwaltung steht, nur mit einem Fünftel des Betriebes.

Actien-Glashütte St. Ingbert. Ordentliche Hauptversammlung: 6. Oktober 1917, nachmittags 3½ Uhr, im unteren Saale der „Harmonie", alte Bahnhofstraße in St. Ingbert. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Änderung der Satzungen: 1) § 2. Bisher lautend: Gegenstand des Unternehmens ist: Fabrikation und Verkauf von Glaswaren sowie der Betrieb eines Sägewerks, wird dahin geändert, daß die Worte: „sowie der Betrieb eines Sägewerks" gestrichen werden. — 2) § 28 Absatz 3, bisher lautend: auf Betriebsimmobilien der Glashütte sollen 5 v. H., auf Ländereien und Häuser sollen 2 v. H., auf Maschinen, Öfen, Bahnanschluß sollen 10 v. H., auf Mobilien sollen 10 v. H. von den Beträgen des vorangegangenen Inventariums abgeschrieben werden, soll nunmehr heißen: Auf Betriebsimmobilien der Glashütte sollen 5—10 v. H., auf Ländereien und Häuser sollen 2—4 v. H., auf Maschinen, Öfen, Bahnanschluß sollen 10—20 v. H., auf Mobilien sollen 10—20 v. H. vom Anlagewerte abgeschrieben werden. Die jeweiligen Abschreibungen beschließt der Aufsichtsrat. — 3) § 29, bisher lautend: Von dem jährlichen Reingewinn werden vorab jährlich 10 v. H. dem Reservefonds überwiesen und zwar so lange, als derselbe den 10. Teil des eingezahlten Akienkapitals nicht überschreitet. Hiernach sind entsprechende Beträge für etwa nötige besondere Abschreibungen und Rücklagen abzusetzen. Dem hiernach verbleibenden Gewinne wird die dem Vorstand vertragsmäßig bewilligte Tantieme entnommen. Von dem Rest kommen 4 v. H. des auf die Aktien eingezahlten Betrags als Zinsen an die Aktionäre nach Verhältnis ihres Aktienbesitzes zur Verteilung. Über die Verwendung der alsdann noch verfügbaren Summe entscheidet die Generalversammlung, soll, wie folgt, geändert werden: Absatz 1: bleibt, Absatz 2: Dann kommen 4 v. H. an die Aktionäre zur Verteilung, Absatz 3: Dem hiernach verbleibenden Gewinne wird die in dem Vorstande vertragsgemäß bewilligte Tantieme entnommen, Absatz 4: Hiernach erhält der Aufsichtsrat aus dem gleichen Betrage 5 v. H. Tantieme, die er unter sich nach eigenem Ermessen verteilt, Absatz 5: Sodann sind entsprechende Beträge für etwa nötige besondere Abschreibungen und Rücklagen abzusetzen, Absatz 6: Über die Verwendung der alsdann noch verfügbaren Summe entscheidet die Generalversammlung.

Handelsregister-Eintragungen.

Brand-Erbisdorf. Mitteldeutsche Spiegelglasfabrik m. b. H. Der Fabrikdirektor Friedrich Ernst Alfred Zihang hat sein Amt als Geschäftsführer niedergelegt. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Bücherrevisor Wenzl Dörfl (Freiberg).

Berlin. Carl Müller, Werkstatt für Glasmalerei und Bauglaserei, G. m. b. H. Carl Müller ist nicht mehr Geschäftsführer.

Langewiesen. Glasschleiferei und Glasgravieranstalt Gustav Rösel. Das Handelsgeschäft ist auf Frau Helma Rösel, geb. Machalett, übergegangen und wird von ihr mit unveränderter Firma fortgeführt. Dem Glasschleifer Gustav Rösel ist Prokura erteilt.

Schmalenbuche. Gebrüder Müller, Glasschleiferei und Ätzerei. An Stelle des verstorbenen Kaufmanns Willy Müller ist der Glaswarenfabrikant Ernst Müller als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Langewiesen. Gebr. Vogler & Co., Thermometerfabrik. Die Firma ist erloschen.

Wien. Joh. & C. Kapner, Glasschleiferei, Spiegelerzeugung, Kunstglaserei und Glasmalerei. Die Prokura von Rosa Kapner ist gelöscht.

Oberkreibitz, Böhmen. Wilhelm Tschinkel, Glasraffinerie. Eingetreten ist Walter Tschinkel. Vertretungsbefugt ist Herbert Tschinkel und Walter Tschinkel.

Emailindustrie.

Unsere Toten. Ingenieur J. Schiffer, Prokurist des Eisen- und Emaillierwerks Wilhelm von Krause G. m. b. H. in Neusalz a. O.

Verband europäischer Emaillierwerke. Der Verband ist bis zum Kriegsende gesichert. Die getroffenen Vereinbarungen gehen dahin, daß der Verband sich von Jahr zu Jahr verlängert, jedoch mit der Maßgabe, daß er drei Monate nach Friedensschluß abläuft, um dann auf etwas veränderter Grundlage verlängert zu werden. Dem Verband gehören lediglich deutsche und österreichische Werke an. Außerdem sind aber Vorbedingungen zur Bildung eines Verbandes deutscher Emaillierwerke geschaffen, für dessen Zustandekommen, das nach Friedensschluß in die Wege geleitet werden soll, begründete Aussicht besteht.

Emaillier- und Stanzwerke vorm. Gebr. Ullrich, Akt.-Ges. in Maikammer. Die in Schifferstadt gelegene Zweigfabrik wurde an eine Kriegsgesellschaft verkauft. Die Fabrik war 1897 für 140 000 M erworben worden. Der jetzige Verkaufspreis soll bedeutend höher sein.

Akt.-Ges. der Emaillierwerke und Metallwarenfabriken Austria, Wien. Die Gesellschaft wird auf das erhöhte Kapital 25 (i. V. 20) v. H. Dividende verteilen.

Annweiler Email- und Metallwerke vormals Franz Ullrich Söhne, Annweiler, (Pfalz). Ordentliche Hauptversammlung: 27. Oktober 1917, vormittags 11 Uhr, in den Geschäftsräumen der Gesellschaft.

Gebr. Schultheiß'sche Emaillierwerke Akt.-Ges., St. Georgen. Ordentliche Hauptversammlung: 17. Oktober 1917, nachmittags 5 Uhr, im Gasthof „zum Hirsch" in St. Georgen.

Pfaudler-Werke Akt.-Ges., Schwetzingen. Die auf den 20. September d. Js. einberufene Hauptversammlung ist auf den 13. Oktober 1917, vormittags 11 Uhr, verschoben worden.

Verschiedenes.

Verband der Aussteller der Leipziger Großmesse. In der Herbstversammlung wurde der Jahresbericht vorgelegt, der sich unter andern mit der Frage befaßt, wie bei den Preisen für die Fabrikate der niedrige Stand der deutschen Valuta in den neutralen Ländern ausgeglichen werden könne. Des weiteren wird Stellung zum neuen Meßamt genommen, dessen Tätigkeit anerkannt wird. Für die Frühjahrsmesse 1918 sollen von dem Verbande wieder die gleichen Erleichterungen wie bei der letzten Messe beantragt werden. Der Geschäftsführer Hesselbarth hielt dann einen Vortrag über die Aussichten der Meßaussteller nach Friedensschluß.

Vorsicht beim Kauf von Borax. Seit einigen Monaten sind von Berlin und Magdeburg aus von einem bisher noch unbekannten Betrüger zahlreiche Schwindelgeschäfte mit Borax verübt worden. Der Schwindler erbeutete unter dem Namen Friedrich Heinecke in Leipzig dadurch 4200 Mark, daß er statt Borax ein Gemisch von Kochsalz, Glaubersalz und Soda lieferte. Weitere Versuche scheiterten an der Vorsicht der Geschäftsleute. Mitte Juli betrog er einen Berliner Geschäftsmann, dem er auf Briefbogen eines ersten Hotels schrieb und mit dem er in der Empfangshalle des Hotels mündlich verhandelte, obwohl er dort nicht mehr wohnte, um 33 555 Mark. Die Fässer, die der Verkäufer, der sich diesmal R. Lubinski aus Cöthen nannte, absandte, und die dann nach dem Rheinland weiter gingen, enthielten ein minderwertiges Salz. Neuerdings hat ein Geschäft in Bremen dem Schwindler 24 500 Mark eingebracht.

Verschiffung deutscher Waren amerikanischen Eigentums. Nach einer Meldung des amerikanischen Finanzblattes „Wallstreet Journal" sind die in Rotterdam lagernden Waren deutscher und österreichischer Herstellung, die von Amerika gekauft und bezahlt worden sind und gegen deren Weiterversand nach den Vereinigten Staaten England seinerzeit Einspruch erhob, nunmehr freigegeben und sollen jetzt nach drüben verschifft werden. Es handelt sich dabei um Waren im Werte von mehreren Millionen Dollars. Unter den besonders beteiligten amerikanischen Einfuhrhäusern werden u. a. Geo. Borgfeldt & Co genannt. Allerdings werden von dieser Maßnahme solche Waren, die erst nach dem Abbruch der diplomatischen Beziehungen der Vereinigten Staaten zu Deutschland nach Rotterdam gelangt sind, nicht betroffen.

Veranstaltung einer „Schweizerwoche". In der Schweiz soll vom 27. Oktober bis 4. November die erste sogenannte „Schweizerwoche" veranstaltet werden. Es handelt sich bei diesem Unternehmen, das von dem neugegründeten Verband „Schweizerwoche" ausgeht, um eine Art über die ganze Schweiz ausgedehnter Landesausstellung mit unmittelbarer Verkaufsgelegenheit. Die Veranstaltung ist wie folgt gedacht: Alle schweizerischen Erzeuger sollen dafür sorgen, daß ihre Waren während der „Schweizerwoche" in möglichst vielen Läden zur Muster- und Verkaufsschau gelangen; Verkaufsgeschäfte aller Art sollen in dieser Woche Schweizer Waren unter tunlichster Hinzufügung neuer Muster zur Schau stellen; die Verbraucher sollen ihre Kaufkraft der Schweizerwoche und den Schweizer Erzeugnissen zuwenden. An die Verkaufsgeschäfte wird ein einheitliches Schweizerwoche-Plakat abgegeben. Zweck der Veranstaltung ist die Hebung der Schweizer Volkswirtschaft durch Förderung der Kenntnis und Wertschätzung einheimischer Erzeugnisse und ihres Absatzes im Inlande.

Vierte Dänische Messe in Fredericia. Die Vierte Dänische Messe in Fredericia wurde in der Zeit vom 5. bis 12. August abgehalten und erfreute sich gleich ihren Vorgängerinnen eines regen Besuches. Die Zahl der Aussteller ist jedoch gegen die Messe des Vorjahres von 300 auf 256 zurückgegangen. Unter den auf der Ausstellung vertretenen Industrien befand sich auch die Glas- und Porzellanindustrie.

Maschinenfabrik vorm. Georg Dorst Akt.-Ges., Oberlind S. M. Außerordentliche Hauptversammlung: 8. Oktober 1917, nachmittags 3 Uhr, in der Erholung in Sonneberg.

Akt.-Ges. Leonhard Tietz in Cöln. Die Gesellschaft hat im ersten Halbjahr 1917 mit recht günstigem Erfolg gearbeitet. Die Umsätze haben weiter eine nicht unbeträchtliche Erhöhung erfahren, und dementsprechend ist auch das geldliche Erträgnis für diesen Zeitabschnitt befriedigend gewesen. Die Aussichten für die zweite Jahreshälfte erscheinen gleichfalls zufriedenstellend.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXV. Jahrgang, Nr. 40. Berlin, 4. Oktober 1917

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die Bedeutung der chemischen Analysen und Formeln in der Keramik.

Dr. Reinhold Rieke, Charlottenburg.

(Vortrag, gehalten in der Hauptversammlung der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland zu Berlin am 15. Juni 1917.) (Schluß von S. 236.)

Verwendet man Dolomit, besonders zu Glasuren, so kann man nicht ohne weiteres die Formel $CaCO_3 . MgCO_3$ als maßgebend ansehen, denn das Verhältnis von CaO : MgO ist ein wechselndes, so daß bei dem Zusatz einer größeren Menge Dolomit stets dieses Verhältnis bekannt sein muß, damit man Glasuren von einer bestimmten Zusammensetzung und bestimmten Eigenschaften erhält.

Alle anderen keramischen Rohmaterialien, wie Soda, Pottasche, Borax, Borsäure, Mennige, Zinnoxyd usw., die meist in großer Reinheit im Handel sind, kann man für praktische Zwecke als 100prozentig ansehen, ohne sich eines irgendwie bedenklichen Fehlers schuldig zu machen. Wesentlich ist hierbei nur die Berücksichtigung des Wassergehaltes, da manche dieser Materialien, wie z. B. Soda und Borax, in kristallwasserhaltigem und in wasserfreiem, kalziniertem Zustande Verwendung finden, was leider von Unerfahrenen manchmal außer Acht gelassen wird. Auch bei den kalzinierten Materialien überzeuge man sich stets davon, ob dieselben beim Glühen Wasser verlieren, was bei ungenügender Kalzination oder nach längerem Liegen an feuchter Luft häufig der Fall ist. Der Wassergehalt muß dann natürlich ermittelt und in Rechnung gesetzt werden. Dies gilt besonders für stark hygroskopische Stoffe, wie Pottasche, die stets eine gewisse Menge Wasser enthalten. Diesen Umstand sollte man auch bei Kaolinen und Tonen, die stets hygroskopisch sind, nicht vernachlässigen, wenn dieselben nicht vor ihrer Verwendung erst frisch getrocknet wurden.

Massen.

Um die Frage beantworten zu können, ob eine Umrechnung von Massezusammensetzungen in eine Molekularformel einen praktischen Zweck hat, muß man sich die Tatsache vor Augen halten, daß alle gebrannten keramischen Massen nicht einheitliche Produkte oder homogene Lösungen sind, sondern ein mehr oder weniger inniges, physikalisches Gemenge von ganz und teilweise geschmolzenen mit ungeschmolzenen Stoffen darstellen. Die Eigenschaften einer Masse hängen somit zum großen Teil von ihrem physikalischen Zustand und der Struktur ab, die nicht nur durch die chemische Zusammensetzung, sondern ebenso sehr durch den physikalischen Zustand und den Verteilungsgrad der einzelnen Rohmaterialien, die Höhe der Brenntemperatur und die Länge der Brenndauer bestimmt werden. Es ist bekannt, daß bei einer bestimmten Brenntemperatur die Schwindung und Verdichtung einer Masse um so stärker sind, je feiner die Korngröße der Massekomponenten und die Dauer der Temperatureinwirkung ist. Auch die anderen Eigenschaften werden hierdurch beeinflußt. Diese auf der Wirkung von Oberflächenkräften beruhenden Erscheinungen treten sogar dann ein, wenn es sich nicht um zusammengesetzte Massen, sondern um reine Oxyde handelt, die weit unterhalb ihrer Schmelztemperatur gebrannt werden.

Wenn auch selbstverständlich die chemische Zusammensetzung und deren Änderung bis zu einem gewissen Grade bestimmend für das Verhalten keramischer Massen sind, so ist es doch vollständig verkehrt, der Beurteilung von Massen rein chemische Gesichtspunkte zu Grunde zu legen oder sogar so weit zu gehen, daß man aus einer genau berechneten Molekularformel auf die Eigenschaften einer Masse schließen zu können glaubt. Ich erinnere hier nur an das Verhalten verschieden hoch gebrannter Steingutmassen gegenüber der gleichen Glasur, sowie an die Abhängigkeit der mechanischen und elektrischen Eigenschaften der Porzellane von der angewandten Brenntemperatur und dem Grade der Versinterung. Das Auftreten vieler Oxyde und Silikate in mehreren physikalisch ganz verschiedenen Modifikationen von der gleichen empirischen Molekularzusammensetzung sollte uns ebenfalls davor bewahren, die chemische Analyse allein als Maßstab für die Beurteilung der Eigenschaften von Stoffen anzusehen. Die rein chemische Betrachtungsweise, die seinerzeit einen großen Fortschritt in der keramischen Technik bedeutete, sollte dem Stande unserer heutigen Kenntnisse entsprechend weit mehr einer physikalisch-chemischen Platz machen, denn die chemische Einseitigkeit würde schließlich früher oder später zu einem Stillstand in der weiteren Vollkommnung der Massen führen. Alle Versuche, die Technik mit Hilfe sorgfältig ausgerechneter Masseformeln auf eine „wissenschaftliche" Grundlage zu stellen, können nur dazu führen, den Praktiker an der wirklichen Förderung durch die moderne Wissenschaft zweifeln zu lassen, und gerade jetzt sollte ein jeder darnach streben, die Ergebnisse neuester Forschungen und die Vorteile ihrer Arbeitsmethoden in weitgehendem Maße zur höchstmöglichen Vervollkommnung unserer Erzeugnisse heranzuziehen, wie dieses von größeren Werken, besonders auch in der feuerfesten Industrie, ja schon lange mit sichtbarem Erfolg angestrebt wird.

3. Glasuren.

Die Herstellung der Glasuren bildet denjenigen Zweig der keramischen Technik, in dem die chemische Ausdrucksweise und der Gebrauch von Formeln sich bisher am meisten eingebürgert haben. Um das umfangreiche Gebiet der so mannigfach zusammengesetzten Glasuren einigermaßen überblicken zu können, hat man auf Grund zahlloser Versuche und Erfahrungen aus der Praxis bestimmte Glasurschemata aufgestellt, die ein übersichtliches Bild der für die verschiedenen keramischen Erzeugnisse verwendbaren Glasuren geben sollen. Nach dem Vorgang Segers hat man sich daran gewöhnt, die molekulare Zusammensetzung so umzurechnen, daß die Summe der sog. Flußmittel, d. h. der basischen Oxyde der ein- und zweiwertigen Metalle, 1 beträgt. Fälschlich wird daher von manchen Keramikern jede Molekularformel als „Segerformel" bezeichnet. Der Grundgedanke bei Einführung dieser Glasurformeln war der, daß das molekulare Verhältnis der basischen Oxyde einerseits zur Kieselsäure und andererseits zur Tonerde ausschlaggebend sei für die Schmelzbarkeit und andere Eigenschaften einer Glasur. Diese Annahme ist jedoch nur sehr bedingt richtig. Es ist bekannt, daß Glasuren von dem gleichen Typ, d. h. mit demselben Verhältnis von RO : Al_2O_3 : SiO_2 ein sehr verschiedenes Verhalten und sogar eine verschiedene Schmelzbarkeit zeigen können je nach der Art und Anzahl der unter dem Begriffe RO zusammengefaßten Oxyde. So weisen z. B. Glasuren mit überwiegendem Alkaligehalt einen größeren Ausdehnungskoeffizienten auf und solche mit höherem Zinkgehalt neigen zum Entglasen und zu Kristallisationen. Ferner kann die Schmelztemperatur dadurch herabgesetzt werden, daß man eine größere Anzahl von Oxyden in die RO-Gruppe einführt.

Noch größere Bedenken gegen die Zweckmäßigkeit der üblichen Glasurformeln steigen auf, wenn solche Substanzen in der Formel untergebracht werden sollen, deren Wirkung je nach Umständen eine verschiedene sein kann. Hierher gehört vor allem die Borsäure, die als Säure meist zu der Kieselsäure gesetzt wird, aber in vielen Fällen eine entgegengesetzte Wirkung ausübt. Sie einfach ihrer Formel B_2O_3 entsprechend zur Tonerde zu rechnen, wie es von einzelnen Seiten neuerdings geschieht, ist noch weniger berechtigt, da ihr jedenfalls eine ganz andere Rolle zukommt. Noch schwieriger ist die Unter-

bringung von Fe_2O_3, TiO_2, SbO_2, ZrO_2 oder gar von Fl in der Glasurformel. Eisen könnte natürlich, wenn es nachweislich vollständig in der Oxydulform in der fertigen Glasur enthalten ist, als FeO zu der RO-Gruppe gerechnet werden. TiO_2, SnO_2, SbO_2 und ZrO_2 lösen sich nur teilweise, in einer von der Zusammensetzung und der Brenntemperatur abhängenden Menge, in Glasuren oder Emaillen auf und können daher nicht einfach als Säuren zur Kieselsäure gesetzt werden, sondern führen als Sonderrubrik in der Glasurformel ein nur nebensächliches Dasein. Fluor, welches erwiesenermaßen auch in klargeschmolzenen Gläsern enthalten sein kann, wird bei der Aufstellung der üblichen Glasurformeln direkt unbequem.

Wir müssen aus dem Gesagten den Schluß ziehen, daß die heutigen Glasurformeln nicht imstande sind, uns ein einfaches und eindeutiges Bild von der Wirkung der einzelnen Bestandteile und von den Eigenschaften einer Glasur zu geben.

Es ist nun naheliegend, den praktischen Zweck der Glasurformeln in anderer Richtung zu suchen, nämlich in der bequemeren Ausdrucksweise, der leichteren Vergleichbarkeit verschiedener Glasuren und dem schnelleren Einprägen der übersichtlichen Formelbilder. Diese anscheinenden Vorteile sind jedoch auch nur teilweise vorhanden. Es läßt sich zwar nicht bestreiten, daß für manchen die Glasurformeln besser zu behalten sind als prozentuale Zusammensetzungen, doch ist das zum Teil auch nur eine Folge der Gewohnheit. Ebenso ist das Ausrechnen eines Versatzes aus bestimmten Rohmaterialien nach einer gegebenen Formel vielfach eine Vereinfachung. Die Übersichtlichkeit und vor allem die Vergleichbarkeit nehmen jedoch durch die Formelausdrucksweise nicht zu. Glasuren, deren Formelbilder einander ganz ähnlich sind, weisen oft größere Unterschiede in ihrer chemischen Zusammensetzung auf, als man auf Grund der Formeln auf den ersten Blick vermuten sollte. Vergleichen wir z. B. die beiden folgenden Glasurformeln miteinander:

$$\text{I.}\quad \left.\begin{matrix}0{,}7\ PbO\\ 0{,}3\ K_2O\end{matrix}\right\}\ 0{,}3\ Al_2O_3\ .\ 2{,}5\ SiO_2 \quad \text{und II}\quad \left.\begin{matrix}0{,}3\ K_2O\\ 0{,}3\ CaO\\ 0{,}3\ Na_2O\\ 0{,}1\ MgO\end{matrix}\right\}\ 0{,}2\ Al_2O_3\ .\ 2{,}5\ SiO_2$$

von denen die erste mehr Tonerde zu enthalten scheint als die zweite, während der molekulare Kieselsäuregehalt in beiden gleich, nämlich 2,5 ist, so ergibt die prozentuale Umrechnung, daß der Tonerdegehalt in beiden nahezu derselbe ist, nämlich bei I 8,4 v. H. und bei II 8,5 v. H., der Kieselsäuregehalt der ersten Glasur dagegen 41,31 v. H. und in der zweiten 63,1 v. H. beträgt. Daß durch einen derartigen Unterschied in der Zusammensetzung auch erheblich verschiedene Eigenschaften bedingt sind, ist naheliegend.

In der Glasindustrie, in der man vielfach versucht hat, einen gesetzmäßigen Zusammenhang zwischen der chemischen Zusammensetzung und den Eigenschaften zu ergründen, ist man in richtiger Erkenntnis der Verhältnisse stets von der prozentualen Zusammensetzung ausgegangen, nicht aber von Molekularformeln. Die in der Keramik nun einmal eingebürgerten Glasurformeln, die ja, besonders auch dem Lernenden — unstreitig manche Vorteile bieten, sollte man daher stets, wie ich auch früher schon betont habe, durch die Nebenstellung der prozentualen Zusammensetzung ergänzen. Hierdurch treten die Unterschiede in der Zusammensetzung deutlicher zu Tage, und es bietet sich eine bessere Gelegenheit, Zusammenhänge mit den Eigenschaften aufzufinden.

Bei der Aufstellung von Glasurformeln, sowohl aus der chemischen Analyse der geschmolzenen Glasur als auch besonders aus dem Versatz — wie dies ja meist üblich ist — muß man sich ferner stets der notwendigen Einschränkungen bewußt sein. Diese ergeben sich bei der Ausrechnung aus der Analyse aus den stets vorhandenen und schon besprochenen analytischen Fehlergrenzen und bei der Ausrechnung aus dem Versatz aus der Tatsache, daß die verwendeten Rohmaterialien auch bei größter technischer Reinheit niemals chemisch rein und genau ihrer theoretischen Formel entsprechend zusammengesetzt sind. Hierzu kommt noch die Möglichkeit der Verflüchtigung von Substanzen beim Schmelzen der Glasur und die bei der Herstellung von gefritteten Glasuren eintretende Aufnahme von Material aus den zum Einfritten dienenden Gefäßen. Will man ganz genau über die Zusammensetzung einer Glasur unterrichtet sein, so muß man alle diese Fehlerquellen in Rechnung ziehen und nötigenfalls die geschmolzene Glasur einer chemischen Analyse unterziehen, was besonders dann nicht zu umgehen ist, wenn der Versatz Fluorverbindungen oder andere leicht flüchtige Bestandteile enthält. Für die Praxis ist im allgemeinen bei den üblichen Glasuren eine derartige Genauigkeit nicht erforderlich, und man begnügt sich mit den angenäherten Werten, welche die aus dem Versatz berechnete prozentuale oder molekulare Zusammensetzung ergibt. Es erhellt jedoch aus obigen Betrachtungen ohne weiteres, daß es sinnlos ist, in solchen Fällen die Prozent- oder Molekularzahlen auf mehr als höchstens zwei Dezimalen auszurechnen; die Angabe von drei oder gar vier Dezimalen zeugt nur von einer vollkommenen Verkennung der erreichbaren Genauigkeit, und es ist bedauerlich, daß von manchen Seiten auf derartige Angaben Wert gelegt wird.

4. Farbkörper.

Bei den Farbkörpern können wir uns sehr kurz fassen. Wir wissen leider über ihre Konstitution nur sehr wenig, und es ist wohl anzunehmen, daß in den meisten Fällen kein konstantes Molekularverhältnis eingehalten werden muß, um einen bestimmten Farbton zu erzielen. Die Ausrechnung einer Molekularformel hätte also nur aus technischen Gründen einen Sinn. Die Farbkörper sind meist innige mechanische Gemenge oder feste Lösungen, selten einheitliche chemische Verbindungen. Ihre Zusammensetzung ist vorläufig eine rein empirische, auf langen praktischen Erfahrungen beruhende. Für die Farbtönung sind oft rein physikalische Momente, wie der Verteilungsgrad, mehr maßgebend als die chemische Zusammensetzung. Es soll jedoch hiermit nicht etwa gesagt sein, daß die Herstellung guter Farben eine Angelegenheit wäre, bei welcher der Chemiker nicht mitzureden hätte. Im Gegenteil: es ist eine dankbare, wenn auch schwierige Aufgabe für den Chemiker, auf Grund der zahlreichen, rein empirischen Angaben aus der Praxis in dem Aufbau der Farbkörper bestimmte chemische und vor allem physikalisch-chemische Beziehungen und Gesetzmäßigkeiten zu ergründen, wie ja schon interessante Arbeiten über die Rotfärbung durch feinst verteiltes Gold oder Kupfer und manche andere Arbeiten über ähnliche Fragen vorliegen.

Fassen wir den Inhalt meiner Ausführungen kurz zusammen, so lag es in meiner Absicht, die vielfach noch unklaren Vorstellungen von der Zweckmäßigkeit und der Brauchbarkeit chemischer Analysen in der keramischen Praxis zu klären, indem ich auf der einen Seite auf die Wichtigkeit derselben für viele Zweige der Industrie hinwies, auf der anderen Seite aber vor übertriebenen Anforderungen und unangebrachter Anwendung warnte. In noch höherem Maße gilt diese von dem Gebrauch der chemischen Formeln, die richtig angewandt ein sehr wesentliches Hilfsmittel für die Praxis darstellen, die aber zur zwecklosen Rechenkunst ausarten, wenn man die durch die Natur der Sache gezogenen Grenzen vergißt und mehr von ihnen verlangt, als wie sie ihrem ganzen Wesen nach vernünftigerweise leisten können.

Die keramische Industrie während der Übergangswirtschaft.

C. Tostmann.

Wenngleich der Krieg noch an allen Fronten in voller Stärke tobt und unsere Feinde fortgesetzt versichern, daß sie nur einen von ihnen diktierten Frieden schließen würden, so mehren sich doch die Anzeichen, die ein Ende des Völkerringens in absehbarer Zeit vermuten lassen, und es ist an der Zeit, sich mit der Lage und den Aufgaben der verschiedenen Industriezweige nach Friedensschluß zu beschäftigen.

Deutschland befindet sich im Zustande einer belagerten Festung, der die Zufuhr abgeschnitten ist. Seit Kriegsbeginn sind wir darauf angewiesen, von unseren Vorräten und von dem zu zehren, was der eigene Boden und die heimische Industrie liefern. Die verhältnismäßig geringen Mengen, die uns aus dem neutralen Auslande zufließen, können an dieser Tatsache nichts ändern. Dieser Zustand bringt es mit sich, daß wir an einer großen Anzahl von Rohstoffen, die unsere Industrie sonst zu verarbeiten pflegte, Mangel leiden. Es ist uns zwar gelungen, für diese garnicht oder nicht in genügender Menge zu beschaffenden Stoffe Ersatz zu schaffen, aber wenn in der kommenden Friedenszeit in den Fabriken wieder alle Maschinen arbeiten, alle Arbeiter Beschäftigung finden sollen, dann ist dazu eine starke Einfuhr von Rohstoffen die Vorbedingung. Dieser Warenhunger besteht aber nicht nur bei uns, sondern in allen Ländern der Welt, und es wird eine geraume Zeit dauern, bis er gestillt werden kann, denn es wird sowohl an den dazu nötigen Beförderungsmitteln wie auch an den verlangten Waren fehlen. Dazu kommt für uns noch der Umstand, daß wir nicht im Stande sind, die Auslandsware mit Auslandsgeld bezahlen zu können. Wir haben daher nur die Wahl, die ausländische Ware mit deutschem Gold oder mit deutschen Erzeugnissen zu bezahlen, wenn wir unsere Valuta auf einer Höhe erhalten wollen, die uns einen geregelten Handelsverkehr überhaupt ermöglicht.

Daß wir unseren Goldbestand nicht übermäßig schwächen dürfen, ist ohne weiteres klar; es bleibt daher nur der Weg, die Einfuhr nach Deutschland nach Möglichkeit zu beschränken und unsere Ausfuhr so rasch und so sehr zu steigern, wie es sich nur irgendwie schaffen läßt. Es werden daher zunächst die Industriezweige in die Bresche zu springen haben, deren Erzeugnisse vom Ausland besonders begehrt werden und die gleichzeitig nur inländische Rohstoffe verarbeiten. Je höher der Wert dieser Waren im Verhältnis zu ihrem Ladegewicht und -raum ist, um so besser ist es natürlich.

Zu den Industriezweigen, die diese Aufgabe erfüllen können, gehören in erster Reihe die keramische und die Glasindustrie. Beide haben schon früher bedeutende Mengen ihrer Erzeugnisse ausgeführt, und gerade an ihnen leidet das Ausland großen Mangel. Sie haben es daher nicht nötig, erst neue Handelsbeziehungen zu suchen, sondern brauchen nur die alten Verbindungen wieder anzuknüpfen, was in den meisten Fällen ohne große Schwierigkeit möglich sein wird. Wenn man bedenkt, daß England und Frankreich, die hauptsächlichen Wettbewerber auf dem Auslandsmarkt, ihre keramischen Betriebe teilweise in Munitionsfabriken umgewandelt haben, deren Umstellung auf den Friedensbetrieb immerhin eine geraume Zeit erfordert, so erscheint diese Annahme sicher nicht zu rosig. Auf alle Fälle kann man sicher sein, daß die Vereinigten Staaten von Nordamerika trotz ihrer Teilnahme am Kriege unser Porzellan willig wieder aufnehmen, denn die amerikanischen Fachblätter erörtern jetzt schon die Frage, ob die in neutralen Häfen lagernde deutsche Ware nicht nach Amerika geschafft werden könne. Nach neueren Mitteilungen soll ja England seine Zustimmung zur Verschiffung dieser Güter gegeben haben.

Allerdings hat auch die keramische Industrie vor dem Kriege einen erheblichen Teil ihrer Rohstoffe aus dem Auslande bezogen, aber dies geschah mehr aus alter Gewohnheit als aus Zwang, und die jahrelange Absperrung von ihren bisherigen Bezugsquellen hat sie die in überreichem Maße vorhandenen heimischen Bodenschätze kennen und nützen gelehrt, so daß die deutsche keramische Industrie heute in der Lage ist, ihre Erzeugnisse in der alten Güte ausschließlich aus deutschen Rohstoffen herzustellen. Es steht demnach nichts im Wege, daß sie sofort nach Friedensschluß ihre Arbeit in vollem Umfange wieder aufnehmen kann, ohne irgend welche Einfuhr aus dem Auslande zu beanspruchen. Mehr als jede andere ist daher die keramische Industrie berufen, in der Übergangswirtschaft eine wichtige Rolle zur Hebung unserer Valuta zu spielen, und es müßte daher schon jetzt alles geschehen, um ihr die rasche Wiederaufnahme ihrer vollen Tätigkeit nach Kräften zu erleichtern.

Dem stehen aber leider Hindernisse entgegen, die nur schwer zu überwinden sind. Die keramischen Betriebe sind bekanntlich starke Kohlenverbraucher, was bei dem jetzigen Kohlenmangel einen kräftigen Anreiz gibt, sie in der zugebilligten Menge möglichst zu beschränken. Dieser Anreiz wird dadurch noch verstärkt, daß ein Teil von ihnen ausgesprochene Luxusgegenstände herstellt, die leicht entbehrt werden können. Auch an mehr oder weniger unentbehrlichen Gebrauchsgegenständen wird jetzt noch mehr erzeugt, als der inländische Markt benötigt. Deshalb wird jetzt die Frage erörtert, inwieweit durch Stillegung einzelner Betriebe und Arbeitseinschränkung der übrigen der Kohlenbedarf verringert werden kann. Eine Zusammenlegung mehrerer gleichartiger Betriebe ist nicht durchführbar, da die Arbeitsweise der verschiedenen Fabriken trotz der Massenerzeugung gleichartiger Waren zu verschiedenartig ist und jede Fabrik ihre besonderen Fabrikationsgeheimnisse hat, deren Preisgabe ihr nicht zugemutet werden kann. Die Stillegung einzelner Betriebe läßt sich natürlich durchführen, aber auch sie bringt Härten mit sich, die tunlichst vermieden werden sollten. Die Herstellung keramischer Erzeugnisse beruht immer noch in der Hauptsache auf der Handarbeit. Jede Fabrik besitzt daher einen großen Stamm gelernter Arbeiter, die, da sich fast alle Betriebe an kleinen Plätzen befinden, meist ihr Häuschen und etwas Land besitzen, also an die Scholle gefesselt sind und nicht an anderen Orten im Hilfsdienst oder anderswie ihren Verdienst suchen können. Es wird auch in den meisten Fällen kaum angängig sein, an Ort und Stelle für Beschäftigung im Hilfsdienst zu sorgen oder den Leuten sonst einen lohnenden Verdienst zu schaffen. Sollten sich diese Schwierigkeiten aber überwinden lassen, so bleibt immer die Tatsache bestehen, daß der stillgelegte Betrieb nach Friedensschluß längere Zeit benötigen wird, bis er wieder voll in Gang kommt, da es ihm schwer fällt, den dazu nötigen Beamtenstab zu beschaffen und zu verständnisvollem Zusammenarbeiten zu schulen. Diese stillgelegten Werke werden daher während der Übergangszeit keine Ausfuhrwerte schaffen können. Ähnlich verhält es sich bei der Beschränkung der Leistungen der einzelnen Betriebe. Hier ist zu berücksichtigen, daß alle Werke schon an und für sich ihren Betrieb haben stark einschränken müssen, daß dadurch und durch die Steigerung der Löhne und Rohstoffpreise die Erzeugnisse schon stark verteuert sind. Eine weitere Einschränkung würde daher ein Arbeiten ohne Verlust unmöglich machen, denn ins Ungemessene lassen sich die Verkaufspreise auch nicht steigern. Die sichere Folge einer Beschränkung der Kohlenzuweisung würde daher die freiwillige Stillegung einer Anzahl von Betrieben sein, die den Arbeitern Not und Entbehrung, der Übergangswirtschaft aber großen Schaden bringen würde. Es ist doch auch zu bedenken, daß auch jetzt erhebliche Mengen keramischer Erzeugnisse in das Ausland gehen und zur Hebung unserer Valuta nicht unwesentlich beitragen.

Ferner ist zu beachten, daß die Scherben der von allen feinkeramischen Betrieben zum Brennen ihrer Erzeugnisse benötigten Kapseln für die kriegswichtige feuerfeste Industrie ein wertvoller Rohstoff sind, der auf andere Weise nicht beschafft werden kann. Wollte man beispielsweise in den keramischen Brennöfen nur diesen feuerfesten Rohstoff brennen, so würde man zwar mit der gleichen Kohlenmenge mehr von ihm erhalten, aber die guten Eigenschaften, die die Kapselscherben so wertvoll für feuerfeste Erzeugnisse machen, würden ihm fehlen, da diese erst durch die Aufnahme von aus dem Porzellan oder Steingut verdampfenden Bestandteilen hervorgerufen werden. Allein dieser Kapselscherben wegen sollte man daher die feinkeramischen Betriebe als so kriegswichtig ansehen, daß sie schon deshalb geschützt werden müßten. Wenn sie dann nach Friedensschluß zur Erhöhung unserer Ausfuhrziffern ihr gutes Scherflein beisteuern, dann werden sich die ihnen zugebilligten Kohlen überreichlich bezahlt machen.

Die deutschen Sparkassen und die kommende Kriegsanleihe.

In der Bewegung der Einlagen bei den deutschen Sparkassen spiegeln sich die wirtschaftlichen Verhältnisse der breiten Schichten der Bevölkerung. Über diese Bewegung werden wir fortlaufend unterrichtet durch die Monatsstatistiken, welche in dem Amtsblatt des deutschen Sparkassenverbandes, der „Sparkasse", erscheinen. Diese Monatsstatistiken beruhen im wesentlichen auf Schätzungen, denen aber ein umfangreiches Material zu Grunde liegt, das die größeren deutschen Sparkassen allmonatlich zur Verfügung stellen. Die Bearbeitung erfolgt regelmäßig durch den derzeitigen Direktor der Berliner Sparkasse. Die Monatsstatistiken haben sich bisher stets als zuverlässig erwiesen; sie pflegen sehr vorsichtig zu sein und geben Schätzungen, die eher zu niedrig als zu hoch sind.

In diesen Monatsstatistiken zeigt sich nun, welche gewaltigen Beträge den Sparkassen, besonders seit Kriegsbeginn, Monat für Monat zufließen. Im Anfang des Krieges war man wohl versucht, an eine vorübergehende Erscheinung zu glauben. Man erblickte in ihnen im wesentlichen die Wirkung des Liquidationsprozesses unserer Volkswirtschaft, die naturgemäß auch auf die kleinen und kleinsten Betriebe übergegriffen hat. Allmählich zeigte es sich aber, daß diese Erklärung doch nur eine beschränkte Berechtigung hatte. Der Kapitalzufluß zu den Sparkassen nahm nämlich nicht ab, sondern bewegte sich in aufsteigender Linie, während die Vorräte an Rohstoffen und Waren fast durchweg längst erschöpft sind. Man hat auch festgestellt, daß der steigende Zuwachs an Kapitalien seinen Ursprung nicht nur im vermehrten Zufluß von Einlagen, sondern in der Abnahme der Rückzahlungen hat. Dazu kommt, daß die Zahl der Sparbücher während des Krieges eine ganz gewaltige Vermehrung erfahren hat, und daß diese Vermehrung besonders den geringeren Guthaben zugute gekommen ist. Neben dem steigenden Erwerb in den breitesten Schichten der Bevölkerung geht also eine weise Einschränkung in den Ausgaben nebenher.

Wenn man aus diesen Gesichtspunkten heraus die gewaltigen Monatsziffern betrachtet, gewinnt man ein besonders erfreuliches und beruhigendes Bild.

Es mögen hier die Zahlen folgen, welche die „Sparkasse" für die verflossenen Monate dieses Jahres mitgeteilt hat in Gegenüberstellung zu den entsprechenden Ergebnissen der gleichen Monate des Vorjahres.

Es sei dazu bemerkt, daß hierbei die Abschreibungen der zur Zeichnung auf die Kriegsanleihen verwandten Spareinlagen natürlich nicht in Abzug gebracht sind. Auch sind die Riesenbeträge der am Jahresschluß den Sparern gutgeschriebenen Zinsen, die alljährlich etwa 700 Millionen Mark ausmachen, nicht berücksichtigt.

Es betrug der Zuwachs der deutschen Sparkassen:

	1917 Millionen Mark	1916 Millionen Mark
Januar	600	500
Februar	300	300
März	160	140
April	300	275
Mai	300	250
Juni	200	110
Juli	300	255
zusammen	2160	1830

In diesem Jahre haben also die Zuschüsse zu den deutschen Sparkassen die zweite Milliarde bereits erheblich überschritten und die entsprechenden Ergebnisse des Vorjahres weit überholt.

Es eröffnet dies für die kommende Kriegsanleihe die besten Aussichten. Schon vor der letzten Kriegsanleihe konnte die „Sparkasse" auf Grund der Monatsergebnisse einen besonders guten Erfolg der

Anleihe in Aussicht stellen. Diesmal liegen die Verhältnisse aber noch erheblich günstiger. Noch niemals waren die Sparkassen vor einer Kriegsanleihe so gekräftigt, wie jetzt; noch niemals waren vor einer Kriegsanleihe die Gelder in den breitesten Schichten der Bevölkerung so flüssig wie diesmal. Das berechtigt zu der Erwartung, daß die siebente Kriegsanleihe in noch stärkerem Maß als die früheren eine wahre „Volksanleihe" werden wird.

Abschreibungen auf Maschinen.

Während des Friedens konnte man die Abschreibungen auf Maschinen fast durchgängig auf 10 v. H. des Anschaffungswerts beziffern; man nahm also eine durchschnittliche Lebensdauer von 15 Jahren an. Konnte die Maschine nach diesem Zeitraume noch weiter arbeiten, so änderte dies an der Tatsache nichts, daß sie bilanzmäßig zum alten Eisen zählte; sie arbeitete dann eben außerordentlich billig.

Aber noch vor dem Kriege hatte man sich allmählich auf Grund eingehender Erfahrungen davon überzeugen müssen, daß man die Lebensdauer mancher Maschinen überschätzt hatte und nur mit einer fünfjährigen Gebrauchsfähigkeit rechnen darf, wenn man die durch die Fortschritte der Technik veranlaßte größere Abnutzung in ausreichendem Maße berücksichtigt. Daß diese Anschauung richtig ist, beweist ein Blick in industrielle Betriebe, auf deren Höfen man genug betriebsfähige Maschinen findet, die nur deshalb nicht mehr verwendet werden, weil an ihre Stelle technisch und wirtschaftlich vervollkommnete Maschinen getreten sind. Gleichzeitig verloren die Maschinen infolge der Änderungen im Bau vielfach an Widerstandsfähigkeit gegenüber der Abnutzung, so daß eine Lebensdauer von 15 Jahren durchschnittlich als zu hoch angesehen werden muß. Dazu kommt noch, daß der Anschaffungswert vieler Maschinen gesunken ist, weil die fortschreitende Technik sie billiger als früher herstellen kann. Aber nicht allein die zunehmende Abnutzbarkeit führt die Maschinen dem alten Eisen zu, sondern auch der Umstand verhindert die volle Ausnutzungsmöglichkeit, daß neue, leistungsfähigere Maschinen gebaut werden, durch welche die älteren abgelöst werden. Jeder Betrieb, der wettbewerbsfähig bleiben will, muß sich daher die Notwendigkeit vor Augen halten, seine Maschinen in kurzen Zeiträumen auszuwechseln und durch neue Erfindungen und Vervollkommnungen zu ersetzen. Es ist daher nur ein Gebot der Wirtschaftlichkeit, die Anschaffungswerte für Maschinen in einem möglichst kurzen Zeitraume abzuschreiben.

Seit Beginn des Kriegs werden nun die Maschinen in ganz besonders großem Maße in Anspruch genommen und abgenutzt. Sie stehen Tag und Nacht im Betriebe, und die Betriebsleitungen haben sich deshalb in einer ganzen Anzahl von Fällen entschlossen, sehr kurze Abschreibungszeiten — bis höchstens 5 Jahre — zu wählen. Bei dieser Beanspruchung der Maschinen hat man auch zu berücksichtigen, daß viele Metalle, aus denen Ersatzteile hergestellt zu werden pflegten, gegenwärtig nicht zu beschaffen sind. Die Erfahrung hat aber auch bei außerordentlich anstrengend arbeitenden Maschinen gerade bei der Kriegsarbeit gezeigt, daß man ohne besondere Gefahr die bisherigen, teuren Lager sehr wohl durch billigere Metalle und Metallverbindungen ersetzen kann. Ebenso hat man auch neue Gesichtspunkte für die Schmierung der Maschinen gefunden und dabei festgestellt, daß manche Beanspruchung von Maschinen ganz beträchtlich weiter getrieben werden kann, als man bisher annahm. Eine wichtige Erkenntnis geht dahin, daß gewisse Lager aus Ersatzmetallen gar nicht so hart zu sein brauchen, wie man allgemein glaubte, daß sie vielmehr bei geringerer Härte viel bessere Ergebnisse in Bezug auf Druckbeanspruchung usw. verzeichnen konnten. Sonach können die Vorteile der Verwendung billigerer Metalle (Ersatzstoffe) mit einer längeren Dauer der Benutzung einer Maschine vereinigt werden; trotz Herabdrückung der Anschaffungswerte tritt eine Erhöhung der Benutzungsdauer ein. Diese Verschiebung bleibt natürlich hinsichtlich des Reingewinns nicht ohne Einfluß auf die Bilanz, ohne daß davon aber die Abschreibungssätze, für die der Anschaffungswert maßgebend ist, berührt zu werden brauchen. Auch bei vollständiger Abschreibung kann die Maschine noch weiter arbeiten. Der durch die Kriegswirtschaft geschaffene Zwang stärkster Ausnützung der Maschinen hat sich somit in einen wirtschaftlichen Vorteil verwandelt, der sich auch nach dem Kriege auf Jahre hinaus bemerkbar machen wird. N. S.

Die Verzierung der Glasziersteine.

O. Wilhelmy.

Bei der Erzeugung der künstlichen Edel- und Ziersteine aus Glasflüssen war man bemüht, auch das Strahlenfeuer der Kunststeine durch verschiedene Hilfsmittel zu erhöhen. Anfangs ging man wohl von der ganz richtigen Anschauung aus, daß dies nur durch eine geeignete Zusammenstellung der von der Kunststeinerzeugung verwendeten Rohstoffe erzielt werden könne, später glaubte man auch durch Schliff dem Ziele näher zu kommen, und als auch dies nicht genügte, versuchte man durch Hinterlegung der Steine mit einfachem Metallbelag ihnen einen besonderen Glanz zu geben. Damit war wohl der erste Schritt zur Verspiegelung der Glassteine gemacht. Der Umstand aber, daß der Silberglanz durch die zwischen dem Metall und Glas zuweilen sich bildende Oxydation, durch die der Schmuck sehr leicht unscheinbar wurde, einer Allgemeineinführung des Verfahrens hinderlich war, veranlaßte zur Umschau nach anderen Hilfsmitteln, die diesen Übelstand nicht aufwiesen. Zunächst versuchte man die Steine mit feingewalztem Blattsilber zu hinterlegen. Den Silberbelag überfing man neuerdings mit Glasmasse. Damit die Steine nicht zu dick ausfielen, wurden sie auf Sandsteinen abgeschliffen und facettiert.

Dies Verfahren erhielt sich längere Zeit; da es aber von vielen Umständlichkeiten abhängig war und überdies eine wirtschaftliche Fabrikationsweise nicht zuließ, versuchte man es schließlich, die Ziersteine wie bei der allgemeinen Verspiegelung des Glases zu behandeln, und tatsächlich waren auch die Ergebnisse sehr befriedigend. Die Verspiegelung war eine Legierung aus gleichen Teilen Blei, Zinn und Wismut, die geschmolzen in zwei Teile erwärmtes Quecksilber eingeführt und durch Reiben gut vermengt wurden. Der sodann auf die sorgsam gereinigten Glassteine aufgetragene Belag wurde zum Schutz vor mechanischer Beschädigung noch mit einem Lackanstrich versehen.

Die Gefahren des Arbeitens mit Quecksilber sowie das immerhin noch kostspielige Verfahren dieser Verspiegelung waren Ursache, daß ein Verfahren ausfindig gemacht wurde, das den Bedürfnissen nach jeder Richtung hin entspricht und auch überall Eingang gefunden hat.

Das neue Verfahren, Similisieren genannt, stützt sich auf die Anwendung von Silbernitrat. Die Versilberungsflüssigkeit setzt sich aus drei verschiedenen Lösungen zusammen. In erster Reihe bringt man 50 g Silbernitrat in einem Liter destilliertem Wasser zur Lösung und bewahrt diese Lösung in einem dunklen Gefäße auf. Die zweite Lösung besteht aus 80 g Ammoniak von 24° Bé und endlich die dritte Lösung aus 40 g Ätzkali in destilliertem Wasser. Die Reduktionsflüssigkeit bereitet man aus 45 g weißem Kandiszucker und 5 g Weinsteinsäure, gelöst in 150 g Alkohol 90 v. H. Man bringt zunächst in einem halben Liter destilliertem Wasser den Kandiszucker und die Weinsteinsäure zur Lösung und erhält die warmgestellte Flüssigkeit durch 15 Minuten auf Siedehitze. Nach dem Abkühlen setzt man den Alkohol hinzu. Wenn diese Vorbereitungen getroffen sind, kocht man in einem Emailtopf eine entsprechende Menge Guttapercha, die man in erweichtem Zustande in einem breiten pfannenförmigen Blechbehälter in Platten auswalzt und auf flache ebene Porzellanteller aufträgt. Diese Teller werden zur nochmaligen Erweichung der Guttapercha etwas angewärmt, um hierauf mit Glassteinen belegt zu werden. Sodann wäscht man die Platten wiederum sorgfältig mit destilliertem Wasser ab, das 20—30 g Ätzkali im Liter gelöst enthält, und spült mit reinem Wasser nach. Die zur Verspiegelung dienenden eingangs erwähnten Flüssigkeiten werden nun zu gleichen Teilen der Reihe nach vermischt und unverzögert aufgegossen. Man muß jedoch darauf Bedacht nehmen, daß keine Silberflüssigkeit verloren geht, weshalb man die Teller mit einem nach aufwärts gebogenen Rande versieht. Die Silberflüssigkeit soll eine Temperatur von 20—22° C besitzen. Man gießt nach Verlauf von etwa 30 Minuten die übrige Silberflüssigkeit wieder in das Gefäß zurück und läßt die Platten an einem dunklen, dem Sonnenlichte nicht ausgesetzten Orte trocknen. Als Schutzschicht trägt man sodann auf die Silberdecke eine Lacklösung, bestehend aus Damarharz und Mastix, auf und bepinselt die lackierte Fläche noch trocken mit Aluminium- oder Goldbronze. Sobald die Lackschicht getrocknet ist, entfernt man die Steine durch Klopfen von den Guttaperchatellern und hält sie zum Versande oder der Weiterverarbeitung fertig. Die Teller selbst reinigt man mit Kienöl, durchknetet die Gummimasse und kann sie wieder verwenden. Ist die Versilberung bei einzelnen Stücken schlecht ausgefallen, so reinigt man die Steine mit einem Gemisch aus Schwefel- und Salzsäure, dem man etwas Ätzkali in Wasser zugesetzt hat. Auch Kupfer- und Goldverspiegelungen lassen sich in ähnlicher Weise durchführen.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 58. **Borsäure- und bleifreie Steingutglasur.** Ich bitte um Angabe einer bor- und bleifreien Steingutglasur für Segerkegel 03a.

Antworten.

Zu Frage 56. **Berechnung der Schwindung von Plattenmassen.** Zweite Antwort. Eine zahlenmäßige Berechnung der Schwindung aus

dem Versatz läßt sich nicht ohne weiteres ausführen. Sie müssen bedenken, daß die Schwindung nicht nur von dem Mengenverhältnis der einzelnen Versatzbestandteile, sondern auch von deren Mahlfeinheit, der Menge des Anmachewassers, der Art der Formgebung, der Höhe der Brenntemperatur, der Schnelligkeit des Erhitzens und der Dauer des Brandes abhängt. Diese Einflüsse kann man nicht alle gleichzeitig berücksichtigen. Wenn Sie jedoch einen Teil dieser Einflüsse ausschalten, d. h. sie bei allen Versuchen ganz gleichmäßig einwirken lassen, was sich ja annähernd bewerkstelligen läßt, indem Sie stets Materialien von derselben Mahlfeinheit verwenden, mit möglichst gleichem Wassergehalt unter gleichen Bedingungen verarbeiten und in derselben Weise bei der gleichen Temperatur brennen, dann können Sie aus der Schwindung von einigen wenigen extremen Mischungen, wenigstens annähernd, die Schwindung der in ihrer Zusammensetzung zwischen diesen Mischungen liegenden Versätze berechnen. Wenn Sie auf diese Weise auch immerhin noch genötigt sind, eine Reihe verschiedener Versätze herzustellen und zu probieren, so können Sie doch durch geeignete Auswahl dieser Versuchsmischungen die Menge der auszuprobierenden Versätze einschränken. Im übrigen müssen Sie sich an das qualitative Verhalten Ihrer Materialien halten, von denen Sie selbst ja am besten wissen werden, welche am meisten schwinden, bezw. die Schwindung der anderen am meisten vergrößern oder verringern.

Zu Frage 57. **Berechnung der Zugstärke und Verbrennungsluftmenge bei einer Scharffeuermuffel.** Die Zugstärke eines Schornsteins wird durch Zugmesser gemessen, von denen es verschiedene Arten gibt. Solche Zugmesser liefert das Chemische Laboratorium für Tonindustrie, Professor Dr. H. Seger & E. Cramer G. m. b. H., Berlin NW 21. Die übrigen Fragen kann man nicht ohne weiteres beantworten, da man dazu eine Analyse der verwendeten Kohle haben und auch die genaue Bauart der Muffelanlage kennen müßte. Auch die Art des Brenngutes ist von wesentlichem Einfluß. Am besten lassen Sie von einem erfahrenen Ofenbauer die gewünschten Angaben nach Prüfung der Muffelanlage ermitteln.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Hafnermeister Tobias Gulden, Nürnberg. Töpfermeister Huldreich Schmeißer, Weimar.

Personalnachrichten. Dem Blaumaler T. H. Zieger, der Blaumalerin A. L. Bielig, dem Modelleur M. A. Leuteritz, dem Maschinenmeister A. H. Peifer und dem Formengießer M. O. Creutz in der Schamotte-, Porzellan- und Ofenfabrik von Ernst Teichert G. m. b. H. in Meißen wurde das tragbare Ehrenzeichen für Treue in der Arbeit verliehen.

Dem Aufseher Louis Müller, dem Obermaler Julius Rosenkranz, dem Maschinenmeister Max Steiniger, dem Aufseher Friedrich Schilling, dem Vorarbeiter Friedrich Krumbholz, dem Füller Julius Busch, dem Maler Hermann Plötner, dem Ofeneinsetzer Louis Tänzer, dem Maler Traugott Geithe, dem Schmelzer Huldreich Sonnenschein, dem Dreher Louis Hädrich, dem Dreher Louis Leisering, dem Dreher Traugott Schlegel, dem Dreher Emil Schröder, der Ausleererin Christiane Schlegel, der Packerin Henriette Kramer, dem Maler Hermann Himmelreich, dem Modelleur Erdmann Schulze, dem Obermaler Reinhold Schlegelmilch, dem Dreher Emil Seidler, dem Aufseher Otto Bröter, dem Oberdreher Gotthold Heyder und dem Aufseher Reinhold Kraft, sämtlich in der Porzellanfabrik Hermsdorf, S.-A., wurde die von der Handelskammer für das Herzogtum Sachsen-Altenburg für 25jährige Tätigkeit gestiftete Ehrenurkunde verliehen.

Wirtschaftsverband der Porzellanindustrie in Karlsbad. Der Handelsminister hat für die Verbandsleitung des Wirtschaftsverbandes der Porzellanindustrie folgende Herren ernannt: Vorsitzender: Direktor Rudolf Wesely in Elbogen; Stellvertreter: Direktor Karl Rosenthal in Altrohlau und Fabrikbesitzer Josef Pfeiffer in Schlackenwerth, Mitglieder: Direktor Hugo Auvera in Altrohlau und Fabriksbesitzer Anton Zebisch in Ladowitz.

Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther Akt.-Ges. in Selb. In der Hauptversammlung wurde erklärt, daß die Gesellschaft mit einem reichlichen Auftragsbestand in das neue Geschäftsjahr eingetreten sei. Trotz der Betriebsschwierigkeiten hoffe die Verwaltung auf ein günstiges Ergebnis. Die Gesellschaft sei in dem Punkte besser gestellt als andere Fabriken, da sie über eigene Kaolinlager verfüge.

Porzellanfabrik Königszelt. In der Hauptversammlung wurde der bisherige Generaldirektor Voisin in den Aufsichtsrat gewählt. Reg.-Rat Strupp bemerkte, die Berichtsangaben über die Aussichten fänden durch den weiteren Geschäftsgang ihre Bestätigung. Die Bankschuld sei bis auf wenige tausend Mark beseitigt. Man hoffe, daß das Jahr 1916-17 für absehbare Zeit das letzte dividendenlose war.

Porzellanfabrik Stadtlengsfeld Akt.-Ges. Die diesjährige Hauptversammlung genehmigte den Abschluß für 1916-17, der nach Abschreibungen in Höhe von 28 353,54 M einen Reingewinn von 80 133,55 M aufweist. Vorzugsaktien erhalten 6 v. H., Stammaktien 4 v. H. Dividende, außerdem wurden 10 000 M dem Arbeiterwohlfahrtsfonds überwiesen und 27 626,88 M auf neue Rechnung vorgetragen. Für Kriegsunterstützungen wurden 15 204,92 M verausgabt.

Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther Akt.-Ges. in Hohenberg a. d. Eger. Ordentliche Hauptversammlung: 20. Oktober 1917, vormittags 11 Uhr, im Sitzungszimmer des Bankhauses Gebr. Arnhold in Dresden, Waisenhausstraße 20.

Zwangsliquidation. Die auf Grund der Verordnung, betreffend Liquidation britischer Unternehmungen, vom 31. Juli 1916 (RGBl. S. 871) für die Twyford-Werke in Ratingen bei Düsseldorf angeordnete Liquidation ist beendet.

Handelsregister-Eintragungen.

Mengersgereuth i. Thür. Porzellanfabrik Mengersgereuth, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 9. August 1917 ist ein neuer Gesellschaftsvertrag angenommen worden. Derjenige vom 9. September 1913 mit Nachtrag vom 30. Januar 1915 ist in allen Teilen aufgehoben worden. Die Gesellschaft wird, sofern mehrere Geschäftsführer bestellt sind, vertreten durch 2 Geschäftsführer oder durch einen Geschäftsführer und einen Prokuristen. Nach dem neuen Gesellschaftsvertrag ist das Gesellschaftskapital um 85 000 M auf 130 000 M erhöht worden.

Tettau. Porzellanfabrik Tettau, Akt.-Ges. Die beschlossene Erhöhung des Grundkapitals um 500 000 M ist durchgeführt. Das Grundkapital beträgt nunmehr 650 000 M. Dementsprechend ist § 3 des Gesellschaftsvertrags geändert. — Die Aktien werden zum Nennbetrage ausgegeben.

Freiburg, Breisgau. Süddeutsche Isolatorenwerke G. m. b. H. Der Gesellschaftsvertrag wurde dahin abgeändert, daß der § 8 des Vertrags folgenden Zusatz erhält: Der derzeitige Geschäftsführer Herr Direktor Otto C. Wißler in Freiburg erhält die Befugnis, die Gesellschaft allein zu vertreten und die Firma zu zeichnen. Im übrigen ist die Unterschrift zweier Geschäftsführer oder zweier Prokuristen oder eines Geschäftsführers zusammen mit einem Prokuristen zur Vertretung der Gesellschaft erforderlich.

Berlin. Phönix Akt.-Ges. für Zahnbedarf. In München ist eine Zweigniederlassung errichtet.

Zettlitz, Böhmen. Zettlitzer Kaolinwerke Akt.-Ges. Heinrich Riedl ist Gesamtprokura erteilt.

Konkurs. Kaufmann Felix Behlow in Firma Sächs. Ofen- u. Chamottewaren-Fabrik Heinrich Witte & Co. in Leuben, Bez. Dresden, Schulstr. 11. Konkursverwalter: Vizelokalrichter E. Pechfelder (Dresden-A., Marschallstr. 27). Anmeldefrist: 1. November 1917. Wahltermin: 24. Oktober 1917, vormittags 10 Uhr. Prüfungstermin: 14. November 1917, vormittags 10 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht: 1. November 1917.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Sein 30jähriges Jubiläum beging der Werkmeister Julius Keller bei der Chemnitzer Glas-Manufaktur und Firmenschilder-Fabrik Rudolph Kreyssel.

Ausfuhrverbot für Glaswaren. Dem Aus- und Durchfuhrverbote für Glas und Glaswaren wurden auch unterworfen: Karaffen, Sturzflaschen, Krüge, Wasser-, Bier-, Wein- und Likörgläser; Wirtschaftsgläser (Teller, Schüsseln, Schalen, Dosen, Butter- und Käseglocken, Tafelgeschirr — Glasservice —), sämtlich aus Nr. 737a bis 740 des Statist. Warenverzeichnisses. Die Gegenstände sind zur Ausfuhr freizulassen, soweit sie bis zum 28. September 1917 zum Versand aufgegeben sind.

Actien-Glashütte St. Ingbert. Nach dem Bericht des Vorstandes für das am 30. Juni abgelaufene Geschäftsjahr war die Geschäftstätigkeit lebhaft. Der starken Nachfrage konnte nur in beschränktem Maße entsprochen werden. Die z. Zt. vorliegenden Aufträge bieten bei vermindertem Betriebe auf Monate hinaus auf beiden Hütten volle Beschäftigung, so daß Ursache besteht, der Zukunft mit Zuversicht entgegenzusehen. Der Rohgewinn in 1916-17 stellt sich auf 791 549 M (i. V. 408 123 M), Unkosten erforderten 478 645 M (315 480 M), so daß sich nach 41 892 M (48 126 M) Abschreibungen ein Reingewinn von 271 013 M gegen 44 517 M in 1915-16 ergibt, der folgende Verwendung finden soll: 9 v. H. Dividende = 94 500 M (i. V. 3½ v. H. = 36 750 M), Reservefonds zur Auffüllung auf 10 v. H. sind zuzuweisen 16 610 M (4451 M), Talonsteuer 1230 M (1800 M), Fonds für Gebührenäquivalent 200 M (wie i. V.), Tantieme an den Vorstand 12 658 M (—), Beamten-Wohlfahrtsfonds 40 000 M (—), außerordentliche Abschreibungen 51 807 M (—), Rückstellung für Übergangswirtschaft 50 000 M (—), Vortrag auf neue Rechnung 4008 M (—). In der Bilanz erscheint neu ein Effekten-Konto mit 39 200 M. Vorräte sind mit 221 061 M (269 698 M) angegeben. Debitoren zeigen ein Anwachsen von 302 386 M auf 507 613 M (darunter 286 487 M Bankguthaben), während Kreditoren von 194 891 M auf 168 000 M zurückgingen.

Verkauf einer Glasraffinerie. Die Raffinerie der Glashüttenwerke C. Stölzles Söhne Akt.-Ges. in Haida, Böhmen, ist in den Besitz des Wiener Industriellen Karl Polda übergegangen.

Handelsregister-Eintragungen.

Adlershof bei Berlin. Fabrik für Glas- und Broncewaren Gertrud Höltzel. Die Niederlassung ist nach Mahlsdorf verlegt.

Hamburg. The German Bottle Seal Company Limited. Die Liquidation ist beendigt und die an G. T. R. Jacobi erteilte Vollmacht erloschen.

Bülach, Kt. Zürich. Glashütte Bülach Akt.-Ges. Joh. Keller-Bächtold ist aus dem Verwaltungsrate ausgeschieden.

Emailindustrie.

Eisenwerke Gaggenau Akt.-Ges. Der dem Aufsichtsrat vorgelegte Jahresabschluß ergibt einschließlich des Vortrags von 51 807 M einen Betriebsgewinn von 4 384 354 M (i. V. 2 005 190 M). Nach Absetzung der allgemeinen Unkosten von 791 091 (533 849 M) und der

Abschreibungen von 1 138 624 M (474 185 M) verbleibt ein Reingewinn von 2 454 639 M (997 155 M), von dem vorweg der Betrag von 1 Mill. Mark für Kriegsgewinnsteuer und für den Übergang zur Friedenswirtschaft der Sonderrücklage überwiesen wird. Von den restlichen 1 454 639 M werden der gesetzlichen Rücklage 166 854 M überwiesen, den Wohlfahrtseinrichtungen 133 364 M zugeführt und 24 v. H. (10 v. H.) Dividende verteilt, welche mit 140 M in bar und 100 M in sechster Kriegsanleihe ausgezahlt werden.

Die Eisenwerk Fraulautern Akt.-Ges. Das Werk, das im Vorjahre nach langer Dividendenlosigkeit erstmals wieder 10 v. H. Dividende verteilte, hat in 1916-17 noch erheblich besser gearbeitet. Bei nur 468 000 M Aktienkapital beziffert sich der Reingewinn nach 107 534 M (i. V. 64 048 M) Abschreibungen auf nicht weniger als 333 841 M (109 727). Hiervon werden 23 (10) v. H. Dividende ausgeschüttet und 168 909 M (30 000 M) für die Kriegsgewinnsteuer zurückgestellt.

Alexanderwerk A. von der Nahmer Akt.-Ges. in Remscheid. Nach Abschreibungen von 657 627 M (1915-16: 325 942 M werden aus dem Überschuß von 956 000 M (666 871) 10 v. H. (8) Dividende, 200 000 M (106 000) Rückstellung und 140 000 M (85 000) für Wohlfahrtszwecke vorgeschlagen.

W. Krefft Akt.-Ges. Gevelsberg i. W. Der Aufsichtsrat schlägt eine Dividende von wieder 20 v. H. auf das um 1 Million M auf 2½ Mill. M erhöhte Aktienkapital vor. (I. V. gelangte noch ein Bonus von 5 v. H. zur Verteilung.)

Hauptversammlung: 17. Oktober 1917, nachmittags 5 Uhr, im kleinen Saale der Gesellschaft „Eintracht" in Gevelsberg.

Kunstgewerbe.

Versteigerung. Die Sammlung des verstorbenen Frhrn. Albert von Oppenheim, Cöln, deren besondere Bedeutung vor allem in der keramischen Abteilung liegt, kommt demnächst zum Verkauf. In einem eichengetäfelten Saal des alten Patrizierhauses in der Glockengasse zu Cöln, das noch seinen ursprünglichen Kapellenerker mit den frühgotischen Glasgemälden bewahrt hatte, übersichtlich und wirkungsvoll aufgestellt, war die Krugsammlung von Oppenheim eine Sehenswürdigkeit der Stadt Cöln. Für alle, die an der Geschichte der cisalpinen Renaissancekeramik mitgearbeitet haben, ist diese Sammlung unentbehrlich und aufschlußreich gewesen. Hier sind gerade diejenigen Meister am stärksten vertreten, welche die eigentlichen Träger und Förderer des künstlerischen Aufschwunges der Krugbäckerei gewesen sind. Die weiteren Bestände der Sammlung Oppenheim enthalten keine so abgerundeten und in sich geschlossenen Gruppen wie die Keramik. Die umfangreiche Skulpturensammlung vereinigt Bronzen, Terrakotten, Elfenbeinwerke, Stein- und Holzarbeiten von der Gotik bis zum 18. Jahrhundert und von verschiedenster Herkunft, aus Italien, den Niederlanden, Frankreich, aus dem Rheinland, Bayern und Franken. Die cölnischen Hauskapellenfenster sind in der Fachliteratur wiederholt als nahe verwandt mit dem Dreikönigsfenster des Cölner Domes und den Sakristeifenstern der Gereonskirche gewürdigt worden. Von diesem frühgotischen Denkmal abgesehen, überwiegen unter den Glasmalereien die niederländischen und schweizerischen Scheiben der Spätzeit, darunter als Hauptstück die Renaissancescheibe des Züricher Meisters Karl von Aegeri vom Jahre 1548. Die Auktion der Sammlung findet am 23. Oktober in Berlin unter der Leitung von Hugo Helbing (München) und Rudolf Lepke (Berlin) statt. Der mit 95 Lichtdrucktafeln ausgestattete Katalog wurde von Geheimrat von Falke verfaßt.

Ostasiatische Kunst in Norwegen. Das Kunstgewerbe-Museum in Bergen und neuerdings auch das zu Christiania ist in neuerer Zeit um verschiedene wertvolle Werke der Chinesischen Kunst bereichert worden. So ist jetzt in die Sammlungen des Museums in Christiania eine besonders schöne chinesische Vase gelangt, die wahrscheinlich aus der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts, der sogenannten Chien-Long-Periode, stammt und, wie aus der reichen Anwendung von Goldglasur zu schließen ist, für das kaiserliche Haus bestimmt gewesen sein dürfte. Spender der Gaben für beide Museen ist der General Munthe, ein norwegischer Offizier, der als militärischer Ratgeber der chinesischen Regierung in Peking lebt, dort den höchsten Mandarinenrang bekleidet und, dank dem Vertrauen, das er sich erworben hat, bei den wechselnden chinesischen Regierungen große Beliebtheit genießt. General Munthe hat in Peking eine Sammlung von chinesischer Kunst und Kunstgewerbe zusammengebracht, die zurzeit vielleicht die ausgezeichnetste Privatsammlung dieser Art in der ganzen Welt ist und alle Zweige der chinesischen Kunst umfaßt. Sobald der Krieg beendet ist, gedenkt General Munthe den Museen in Christiania und Bergen noch weitere wertvolle Stücke zu überweisen.

Verschiedenes.

Beteiligung von Angestellten und Arbeitern an der 7. Kriegsanleihe. Das deutsche Volk wird und muß bei der neuen Kriegsanleihe zeigen, daß es wirtschaftlich ungebrochen dasteht und alles daransetzt, die Mittel für die Weiterführung des Krieges bis zu einem vollen Endsiege aufzubringen. Industrie und Handel werden an ihrem Teil zu einem starken Erfolg der Anleihe beitragen. Wesentlich und wichtig für den Erfolg der neuen Anleihe ist, wie bei den früheren Anleihen, die Heranziehung der kleinen und kleinsten Beträge. Es ist daher vaterländische Pflicht der Gewerbetreibenden, nicht nur selbst möglichst hohe Beträge zu übernehmen, sondern auch unter ihren Angestellten und Arbeitern für eine starke Beteiligung zu wirken. Die Potsdamer Handelskammer, Sitz Berlin, hat daher an die Gewerbetreibenden die Bitte gerichtet, die Kriegsanleihe durch Erleichterung der Zeichnung für ihre Angestellten und Arbeiter zu fördern. Sie hat ein Merkblatt sowie Vordrucke für Zeichnungsanmeldungen von Angestellten und Arbeitern herausgegeben, die ebenso wie Vordrucke für in den Arbeitsstätten auszuhängende Aufrufe in dem Geschäftszimmer der Kammer (Klosterstraße 41) unentgeltlich zu haben sind.

Deutscher Industrieschutzverband, Dresden. Der Deutsche Industrieschutzverband gibt soeben seinen neuen Geschäftsbericht über das abgelaufene Geschäftsjahr heraus, der in der letzten Hauptversammlung vom Verbandsdirektor Grützner (Deuben) erstattet worden ist. Der Bericht läßt — wie die in den ersten beiden Kriegsjahren erschienenen — die vielseitige Tätigkeit erkennen, die der Industrieschutzverband in Anpassung an die durch den Krieg geschaffenen Verhältnisse und die hierdurch entstandenen Bedürfnisse der Industrie auch im dritten Kriegsjahre entfaltet hat. Neben der Mitwirkung zur Beilegung von Arbeitsstreitigkeiten in 339 Fällen, von denen 323 ohne Arbeitseinstellung beigelegt werden konnten und nur 16 zum Streik führten, werden die Bemühungen zur Verbesserung der Nahrungsmittelversorgung und zur Behebung der zahlreichen Hemmnisse, die sich der industriellen Tätigkeit in der Kriegszeit entgegenstellen, erwähnt. — Dem Bedürfnis der Industrie entsprechend, ist der Umfang der Verbandsgeschäfte erheblich erweitert worden. Zu der Rohstoffbeschaffungsstelle sind im Berichtsjahre noch die Frachtenkontrollstelle, die Abteilung für Steuerberatung und Rechtsschutz, die Versicherungsberatungsstelle, die Beratungsstelle für Heizstoffersparnis, die Abteilung für Bücherrevision und Unterstützung bei Aufarbeitung rückständiger Buchführungen, die Beratungsstelle für industrielle Bausachen hinzugetreten. Bei allen diesen Einrichtungen war der Gedanke leitend, daß dem einzelnen überlasteten Industriellen eine sachgemäße Beratung und Unterstützung auf den verschiedenen Sondergebieten wertvoll und willkommen sein muß. — In dem Bericht wird weiter auf die Mithilfe des Industrieschutzverbandes bei der Gründung von Arbeitgeberverbänden und sonstigen Wirtschaftsverbänden hingewiesen und zum Schlusse die wichtige Frage der Neuregelung der Arbeitsbedingungen nach dem Frieden und die Zukunft der deutschen Industrie behandelt. — Der Bericht wird von der Geschäftsstelle des Industrieschutzverbandes, Dresden, Sidonienstraße 25, kostenlos übersandt.

Vertreter für deutsche Geschäftsangelegenheiten in Riga. Deutsche Geschäftsangelegenheiten in Riga können, sobald die Stadt für Zivilisten zugänglich wird, vom Vertrauensmann des Handelsvertragsvereins für die besetzten Gebiete in Rußland, Robert Skutezky, wahrgenommen werden. Auskunft wird von dessen Geschäftsstelle, Berlin W 9, Köthenerstraße 28-29 erteilt.

Der Vertrauensmann des Handelsvertragsvereins für Polen auf der Leipziger Messe. Wie im Vorjahre, war auch auf der diesjährigen Herbstmesse die Warschauer Zweigniederlassung des Handelsvertragsvereins vertreten. Das Meßamt hatte ihr ein Zimmer im Meßpalast als Auskunftsstelle zur Verfügung gestellt und, wie die rege Inanspruchnahme bewies, damit auch einem allgemeinen Bedürfnis Genüge geleistet. Im Anschluß an die Auskunftserteilung über den Handel mit Polen hat der Vertrauensmann, Robert Skutezky, diesmal eine Ausstellung aller ausfuhrfreien Waren aus Polen veranstaltet, die sich regen Zuspruches erfreute. Die neue Einrichtung, die den Messebesuchern Gelegenheit bot, ein fachmännisches Urteil über ihre für die Ein- oder Ausfuhr in Aussicht genommenen Erzeugnisse zu hören, wurde binnen vier Messetagen von annähernd hundert Kaufleuten in Anspruch genommen.

Graphitwerk Kropfmühl Akt.-Ges., München. Das Werk hat in einer außerordentlichen Hauptversammlung beschlossen, das Grundkapital um 2,44 Mill. M auf 5,94 Mill. M. zu erhöhen. Von dem neuen Aktienkapital wird ein Betrag von 500 000 M gegen Barzahlung zum Nennwerte von den Zeichnern übernommen, wovon ¼ einbezahlt ist. Die Resteinzahlung hat nach Aufforderung zu erfolgen. Die Einzahlung des restlichen Teiles in Höhe von 1 940 000 M wird durch Sacheinlage ausgewiesen, als welche die Anna-Langheinrich Kommandit-Gesellschaft das Pachtrecht auf die Dauer von 30 Jahren bezüglich ihres gesamten derzeitigen Eigentums an Grundstücken und Abbaurechten der Aktien-Gesellschaft einräumt. Die Aktiengesellschaft wird verpflichtet zu einer Förderabgabe in Höhe von 10 M für die Tonne Roherz auf die Dauer des Pachtverhältnisses.

Postsendungen nach dem Auslande. Das Aufkleben von Zetteln irgendwelcher Art, auch der Zettel mit der Anschrift des Empfängers, auf Briefsendungen (Briefe, Postkarten, Drucksachen, Geschäftspapiere und Warenproben) nach dem Auslande (einschließlich der verbündeten Länder und der besetzten feindlichen Gebiete) ist bekanntlich jetzt verboten. Es wird besonders darauf hingewiesen, daß das Verbot auch für Briefsendungen (einschließlich der Päckchenbriefe) an Kriegsgefangene gilt. Feldpostsendungen mit aufgeklebten Aufschriften an deutsche Heeresangehörige — auch in den besetzten Gebieten und den verbündeten Ländern — sowie an Angehörige der verbündeten Heere sind zugelassen; dagegen sind Feldpostsendungen mit aufgeklebten Aufschriften an die bürgerliche Bevölkerung der verbündeten Länder, der besetzten Gebiete und nach dem sonstigen Auslande verboten. — Auf Pakete bezieht sich das Verbot der Aufklebung der Aufschriften nicht. Insbesondere können auch Postpakete an Kriegsgefangene mit aufgeklebter Aufschrift versehen sein.

Trierer Eisengießerei und Maschinenfabrik vorm. Aug. Feuerstein, Akt.-Ges., Trier. Ordentliche Hauptversammlung: 20. Oktober 1917, nachmittags 2 Uhr, im Vereinshause Treviris zu Trier.

Handelsregister-Eintragung.

Leipzig. Leipziger Schmirgelfabrik und Schleiferei Paul Ratzsch. Die Firma lautet künftig: Leipziger Schleiferei Paul Ratzsch.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 20 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen, können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Wir suchen zum baldigen Eintritt einen

tüchtigen Mustermaler,

welcher für gute Gebrauchsgeschirre geschmackvolle Entwürfe zu schaffen vermag und auch für den Export eingearbeitet ist. Bewerbungen wollen unter Angabe der bisherigen Tätigkeit und der Ansprüche eingereicht werden.

Porzellanfabrik Königszelt, Königszelt in Schles.

Die Vereinigten Chamottefabriken vorm. C. Kulmiz Ges. m. b. H., Halbstadt in Böhmen suchen zur Unterstützung der Betriebsleitung für sofort eine

jüngere energische Kraft

mit guter technischer Ausbildung. Flottes Zeichnen und sicheres Rechnen Bedingung. Veranlagung zur Erledigung des technischen Briefwechsels erwünscht. Bewerber können auch kriegsbeschädigt sein. Bewerbungen haben unter Beifügung des Lebenslaufes und eines Lichtbildes die Gehaltsansprüche zu enthalten.

Wir suchen zum möglichst baldigen Eintritt

einen jüngeren Kaufmann
für Versand und Rechnungswesen.

Angebote mit Angabe der Gehaltsansprüche und Militärverhältnisse sind zu richten an

Steingutfabrik Schwarzwald G. m. b. H.,
Hornberg (Schwarzwaldbahn).

Isolatoren-Dreher

werden sofort bei dauernder Beschäftigung angenommen von der

Porzellanfabrik E. & A. Müller A.-G., Schönwald, Oberfr.

Dreher für Kochgeschirr,

selbständig und geübt im Aufdrehen von Hubel, Eindrehen auf Schub- und mechanischen Scheiben, werden aufzunehmen gesucht. Ferner ein

Formgiesser

für Scheibenarbeit. Angebote erbeten an die

Duxer Porzellan-Manufactur A.-G., Dux in Böhmen.

Tüchtigen Porzellandreher,

auch Kriegsbeschädigten, suchen

Lindner & Co., Fabrik elektrotechnischer Porzellanapparate,
Jecha-Sondershausen.

In Herstellung erstklassiger Schleifscheiben usw. aller Arten

erfahrener tüchtiger Fachmann,

der auch im Brennen durchaus bewandert ist, findet sofort dauernde Stellung. Angebote mit Gehaltsansprüchen unter R J 649 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Schilderleger
(Emaillierer)

auf Apothekenstandgefäße für dauernde Stellung gesucht. (Auch für Kriegsbeschädigten geeignet.) Angebote mit Gehaltsansprüchen erbeten.

Bach & Riedel, Berlin S 14,
Alexandrinenstraße 57-58.

Terrakottamaler,

militärfrei, der hauptsächlich auf Bronze-Imitation nur feiner Figuren eingearbeitet ist, für sofort in dauernde Beschäftigung gesucht. Angebote mit Gehaltsansprüchen an

Schön & Co.,
Keram. Kunstanstalt,
Kötzschenbroda, Sa.

Töpfer

für Hand- und Maschinenbetrieb sucht

C. Behrens, Blumentopffabrik,
Lübeck, Moislinger Allee 133.

Wir suchen für sofort für Kriegsarbeiten

10 Former,

ferner mehrere

Brennhausarbeiter,
Retoucheure
und
Majolikamaler.

Großherzogliche
Majolika-Manufaktur,
Karlsruhe, Bad.

Gesuchte Stellungen.

Töpfermeister,

gesetzten Alters, vollständig militärfrei, sucht Meisterstellung, am liebsten in größerer Geschirrfabrik oder Schamottebetrieb. Derselbe ist mit Eindrehen, Gipsgießen und Modellentwerfen vollständig vertraut und war früher als erster Scheibendreher in der Geschirrbranche tätig. Suchender ist ferner in Brennerei und Ofenbau vollständig firm. Gefl. Zuschriften mit Gehaltsangabe erbittet Robert Lehmann, Töpfermeister, Großdubrau 15 bei Bautzen in Sachsen.

Verschiedenes.

Kapsel-,
Biskuit- und Porzellanscherben

in größeren Mengen laufend zu kaufen gesucht. Angebote unter Angabe der vorrätigen Mengen und des demnächstigen Entfalls im Monat, Muster ebenfalls, erbeten an

Aktiengesellschaft für Tonindustrie, Siegburg.

Weisse bleifreie Glasur

in größeren Mengen zu kaufen gesucht. Bemusterte Angebote und billigste Preise an

Josef Strnact jun., Turn-Teplitz i. B.

Braunkohlenteer und -Pech
zu kaufen gesucht.

Bemusterte Angebote erbeten an

Jacobowitz & Co. G. m. b. H., Hannover, Herschelstr. 6.
Telegramm-Adr.: Jasico. Fernsprecher: Nord 3969/3970.

(0)

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-,
Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXV. Jahrgang, Nr. 41. Berlin, 11. Oktober 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Dr. Otto Stegmann.

Zum 25jährigen Jubiläum.

Am 1. Oktober d. Js. konnte Direktor Dr. Otto Stegmann auf eine 25jährige Tätigkeit als Geschäftsführer der Töpferei-Berufsgenossenschaft zurückblicken.

Stegmann wurde am 20. Dezember 1848 in Marburg als Sohn des ordentlichen Professors der Mathematik an der dortigen Universität, Dr. Friedrich Stegmann geboren, erwarb am Gymnasium seiner Vaterstadt das Reifezeugnis und trat beim Ausbruch des deutschfranzösischen Krieges als Kriegsfreiwilliger in das Heer ein. Er nahm mit Auszeichnung an einer Reihe von Schlachten und Gefechten teil, studierte nach dem Friedensschluß in Leipzig Rechts- und Staatswissenschaften und erwarb die philosophische Doktorwürde.

In den Jahren 1875 bis 1877 wirkte Stegmann am Statistischen Amt der Stadt Dresden, später war er als Schriftleiter an den landwirtschaftlichen Fachzeitschriften „Der Landwirt" zu Breslau (1877—1883) und „Deutsche landwirtschaftliche Presse" (1883—1888) tätig. Im Jahre 1889 trat der Jubilar in den Dienst der Ziegelei-Berufsgenossenschaft, deren Zentralverwaltung er als Abteilungsvorsteher bis zu seiner am 1. Oktober 1892 erfolgten Wahl zum Geschäftsführer der Töpferei-Berufsgenossenschaft angehörte. Wie sich diese Berufsgenossenschaft unter seiner Leitung entwickelte, das sei kurz durch folgende Zahlen veranschaulicht: Während seiner Tätigkeit stieg die Zahl der versicherten Personen von 59 825 auf 101 452 vor Ausbruch des Krieges, die Zahl der Unfälle von 100 auf 310, die ausgezahlten Entschädigungen von 3840 M auf 44 837 M und die Verwaltungskosten von 150 540 auf 534 280 M, während die Zahl der versicherten Betriebe von 920 auf 1476 anstieg.

Diese Zahlen geben gleichzeitig ein Bild, wie sich die auf Stegmanns Schultern ruhende Arbeitslast im Laufe der Jahre vergrößert hat. Aber mit der Last stieg auch seine Arbeitskraft, und mit der gleichen Frische, mit der er sein Amt antrat, ist der 69jährige noch heute tätig. Eine lange Zeit rastloser, erfolgreicher Arbeit hat der Jubilar der Töpferei-Berufsgenossenschaft gewidmet und wenn wir den aufrichtigen Glückwünschen aller Fachgenossen auf die unsrigen beifügen, dann handeln wir in deren Sinne, wenn wir gleichzeitig die Hoffnung aussprechen, daß Stegmann noch lange Jahre hindurch in ungeminderter Arbeitskraft die Geschäfte der Töpferei-Berufsgenossenschaft führen möge zum Segen der deutschen keramischen Industrie und ihrer Arbeiter.

Die Keramik bei den Naturvölkern.

Willy Hacker.

In den Uranfängen der Menschheit entstand bereits das Verlangen nach Gefäßen zur Aufbewahrung und Zubereitung von Nahrungsmitteln und Getränken. Bediente man sich zunächst nur Fruchtschalen und ausgehöhlter Früchte zu diesem Zwecke, so kam man doch sehr bald auf die Verwendung des Tones als einer Masse, die mit den Händen leicht zu kneten ist. Man wird dabei die Wahrnehmung gemacht haben, daß Ton leicht an der Sonne trocknet und dann hart wird. Das erste war wohl, daß man ausbesserungsbedürftige Gefäße, wie Kokosnuß- und Kürbisschalen usw. damit dichtmachte, wie dies ja auch heute noch geschieht. Die Töpferei ist weitverbreitet, nur wenigen Naturvölkern ist sie unbekannt.

Karl von den Steinen nennt den indianischen Topf nur einen ursprünglichen Ersatz der Kürbisfrucht. Die Indianerfrauen halfen sich, wenn sie keine Kürbisse hatten, mit lehm- oder tonbestrichenen Körbchen. Setzten sie nun solche auf Feuer, so merkten sie wohl, daß die tönerne Umkleidung durch dieses Brennen widerstandsfähiger wurde. Löste sich nun einmal zufällig der Tonmantel ab, so war das irdene Kochgeschirr erfunden. Diese Vermutung über den Ursprung der Töpferkunst wurde bereits im 18. Jahrhundert von Goguet aufgestellt und konnte bisher durch mancherlei Beobachtungen und Funde nur als richtig bestätigt werden. Fand man doch an der brasilianischen Küste lehmumkleidete hölzerne Kochgeschirre, in alten indianischen Brennöfen im Mississippitale außer fertiggebrannten Töpfen auch tonbekleidete Schalen und Körbe. Und sollte es noch eines Beweises für die Entstehung der Töpferkunst aus dem Flechten heraus bedürfen, so ist dieser in der Flechtwerk-Ornamentik vieler Tongefäße aus Europas Vorzeit ohne weiteres gegeben.

Zum freihändigen Formen der Gefäße war es dann nur noch ein Schritt, und heute finden wir dieses bei den allermeisten Naturvölkern. Es kam dem Menschen zunächst natürlich nicht auf die äußere Form des Gefäßes an, sondern auf die Schaffung eines undurchlässigen Raumes, und dieser war gegeben durch einfaches Eindrücken einer Vertiefung in den Tonklumpen, wie es die Japaner heute noch tun. Sie drücken nämlich die Näpfe, in denen sie auf den Schintoaltären ihre Opfergaben niederlegen, einfach aus Tonklumpen mit dem Ellbogen zurecht. In Nubien formt man aus angefeuchtetem alten Nilschlamm rasch etwas dicke, aber doch ganz hübsche Töpfe.

Eine höherstehende Arbeitsweise ist die des Treibens oder Hämmerns von Gefäßen, wie wir es bei den Bili-bili Neuguineas finden. Aus reichlich mit Sand durchknetetem Lehm wird eine große Kugel geformt und diese mit den Fingern blumentopfartig ausgehöhlt. Die linke Hand drückt nun einen flachgeschliffenen, gewissermaßen als Amboß dienenden Stein gegen die innere Wandung. Die Rechte führt einen pritschenartigen Schlägel und treibt damit das roh geformte Gefäß bis zur Erlangung der gewünschten Kugelgestalt aus. Diese Art finden wir noch mehrfach bei Stämmen Brasiliens und Nordamerikas, einigen Negervölkern, Malaien und anderen mehr. Auch die vorgeschichtlichen Töpfe sollen nach Meinung hervorragender Kenner

nicht zum geringsten Teile auf diese Weise hergestellt worden sein.

In Syrien finden wir heute noch den Aufbau der Gefäße aus Tonlappen, wobei zuerst der Boden mit den Händen gefertigt und ihm dann die gewünschte Rundung auf einem Steine gegeben wird. Die Seitenwand des Gefäßes wird nun aus Stücken, kleiner als eine Handfläche, aufgesetzt. Zuerst rings um den Boden, durch Verstreichen mit diesem und unter sich gut verbunden. Reihenartig geht der Aufbau weiter bis zur Fertigstellung des Gefäßes. Ähnliche Arbeitsweisen beobachtete man auf den Salomonen und bei einigen Kaffernstämmen. Auch in Europas vorgeschichtlicher Zeit soll so gearbeitet worden sein. Einen unverkennbaren Ansatz zu dieser Herstellungsweise findet man auf den Aleuten sowie bei den Eskimos und Tschuktschen. Von diesen Inseln nämlich berichtet Cook, daß die Eingeborenen, die ein anderes Gefäß nicht haben, einfach auf einen flachen Stein einen hohen Tonrand aufsetzen.

Der Aufbau aus Tonwulsten ist das vollkommenste Verfahren urwüchsiger Töpferei, und auch dieses soll bereits in vorgeschichtlichen Zeiten geübt worden sein. Besonders beliebt ist es bei den Völkerstämmen des nördlichen Deutsch-Ostafrika. Die Eingeborenen sind dort in der Wahl des Rohstoffes sehr wählerisch, sie verwenden nur eine bestimmte Sorte grauen Tons, der oft stundenweit hergeholt wird. Nachdem ein Klumpen davon in Wasser gelegt und durchgeknetet worden ist, wird er quirlartig zwischen den Handflächen gedreht und dadurch eine lange, etwa 2 Finger dicke Wurst geformt. Auf dem Boden eines zerbrochenen großen Topfes legt man sie bienenkorbartig in Windungen zusammen und formt durch Plattdrücken der Wurst den Topf, dabei fortwährend neue Wulste aufsetzend. Das Glätten wird mit einer Kürbisschale bewirkt und das Gefäß während der ganzen Tätigkeit gleichmäßig gedreht. Diese Arbeitsweise ähnelt ganz auffällig derjenigen der Töpferwespen, und in einer Sage der Fidji-Insulaner wird auf die Übereinstimmung der dort üblichen Kochtöpfe mit den Nestlehmzellen der dortigen Töpferwespe ausdrücklich hingewiesen. Auch andere Stämme verfahren so, bemerkenswert ist aber zweifellos die Tatsache, daß wir selbst auf europäischem Boden heute noch gleiches finden. In den Pyrenäen (Ordisan) nämlich werden bis auf den heutigen Tag Töpfe so geformt.

Auch das Formen in Erdlöchern ist anzutreffen, wenn auch ganz vereinzelt. Bis jetzt wurde es nur von den Andamanen berichtet. Dagegen verwandten die geistig, besonders technisch außerordentlich hochstehenden alten Peruaner und Mexikaner bei größeren Tongefäßen, die mit aufgesetztem Ornamentschmuck versehen waren, sogar Formen und setzten derartige Gefäße aus zwei Stücken zusammen.

(Schluß folgt.)

Fragekasten.

Antworten.

Zu Frage 58. Borsäure- und bleifreie Steingutglasur. Die Herstellung von weder Bleioxyd noch Borsäure enthaltenden Steingutglasuren für niedrige Brenngrade ist eine schwierige Aufgabe, die noch nicht in zufriedenstellender Weise gelöst worden ist. Versuche zur Schaffung solcher Glasuren haben Tostmann (Keramische Rundschau 1917, Nr. 18) und Berdel (Keramische Rundschau 1917, Nr. 33) angestellt. Während die von Berdel vorgeschlagenen Glasuren erst bei Segerkegel 4a—6a ausschmelzen, gibt Tostmann Versätze an, die im Laboratoriumsofen schon bei Segerkegel 03a glatt geflossen sind. Die Nachprüfung dieser Glasuren im Betriebsofen hat jedoch ergeben, daß sie hier wesentlich höhere Temperaturen erfordern und nicht als betriebsfertige Glasuren bezeichnet werden können. Weitere Versuche Tostmann im Betriebsofen sind im Gange und haben jetzt zu einer Glasur geführt, die, bei Segerkegel 3a gebrannt, vielleicht nicht zu hoch gespannten Ansprüchen genügen kann, aber ein endgültiges Urteil läßt sich darüber noch nicht abgeben.

Zweite Antwort. Eine borsäure- und bleifreie Steingutglasur, die, bei Segerkegel 03a aufgeschmolzen, blank und ohne Haarrisse sitzt, gibt es bis jetzt noch nicht. Zu empfehlen wären jedoch Versuche mit dem „Soda-Ersatz" der Deutschen Gold- und Silber-Scheideanstalt in Frankfurt a. M. Versetzen Sie dabei den „Soda-Ersatz" mit wachsenden Mengen verhältnismäßig leichtschmelzbarer Flußmittel wie Bariumkarbonat, Zinkoxyd oder Magnesit. Es ist nicht unmöglich, daß Sie dabei zu einem befriedigenden Ergebnis gelangen. — Probieren Sie außerdem die folgende Glasur, die allerdings besser bei Segerkegel 01a aufgebrannt wird:

Fritte:		Mühlenversatz:
Feldspat	72,6	226,3 Fritte
Pottasche	37,3	12,9 Zettlitzer Kaolin
Soda	37,1	
Kalkspat	15,0	
Baryt	39,5	
Quarzsand	67,5	
	269,0	

Die im Versatz für Pottasche und Soda angegebenen Zahlen beziehen sich auf reine, wasserfreie Salze.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Von Angestellten und Arbeitern der Firma Villeroy & Boch:
Landsturmmann Peter Heinz aus Mettlach,
Gefreiter Mathias Wagner aus Saarhölzbach,
Landsturmmann Peter Schmal aus Saarhölzbach,
von der Steingutfabrik Mettlach.

Kanonier Franz Kirsch aus Wallerfangen,
Musketier Peter Gergen aus Wallerfangen,
Landsturmmann Jakob Hasel aus Picard
von der Steingutfabrik Wallerfangen.

Frw. Krankenpfleger Franz Weis aus Dresden,
Kanonier Hermann Jäger aus Dresden,
Unteroffizier Bruno Käppler aus Neu-Coschütz,
Unteroffizier Walter Becker aus Dresden,
Infanterist Martin Wenzel aus Dresden
von der Steingutfabrik Dresden.

Landsturmmann Hermann Sacher aus Pilsen,
Kanonier Hans Hüter aus Lübeck
von der Fabrik Dänischburg.

Wehrmann Karl Liebke aus Funkenhagen
vom Steingutlager Berlin-Lichterfelde.

Auszeichnungen. Dem Gefreiten Tschörner, Ofensetzmeister aus Prinzenthal i. Ostpr. wurde das Eiserne Kreuz verliehen.

Dem Zugsführer Anton Waldmann, Keramiker aus Elbogen, wurde das Eiserne Verdienstkreuz am Bande der Tapferkeitsmedaille verliehen.

An Angestellte der Glashüttenwerke Phönix G. m. b. H. in Penzig wurde verliehen:

Dem Glasmacher Hermann Menzel das Eiserne Kreuz erster Klasse;

Den Glasmachern Gustav Himpel, Hugo Hoffmann, Erwin Schade, Hugo Geisendorf, Richard Wehnert, Artur Kindler, Hugo Greinert, Oskar Friedland, Artur Becelewsky, Erwin Klein, Fritz Klemmt, den Schleifern Paul Höhne, Alfred Holz, Willi Moche, Arno Winkler, Otto Pürschel, dem Hafenmacher Bruno Pürschel, den Ätzern Hermann Kammler und Albert Scholz, den Packern Johann Teichmann und Artur Reuschel, dem Brenner Max Seidel, den Verschmelzern Richard Schubert, Paul Fichtner, Adolf Hilger, dem Portier Franz Christ und dem Buchhalter Georg Wuth das Eiserne Kreuz zweiter Klasse.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Dem Direktor der Mitteldeutschen Steingutfabrik G. m. b. H. in Althaldensleben E. Korsurkewitz, sowie dem Werkmeister Albrecht Otto und dem Brenner Richard Bauer in der Berliner Porzellan- und Schamottefabrik, Alfred Bruno Schwarz in Spandau, wurde das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

Der Kaufmann Carl Thümmler feierte sein 25jähriges Jubiläum in der Kgl. Sächsischen Porzellanniederlage zu Leipzig.

Verband keramischer Gewerke in Deutschland. Kommerzienrat Philipp Rosenthal wurde zum ersten Vorsitzenden gewählt.

Feuerfeste Industrie. Die Geschäftsräume des Beauftragten der Kriegsrohstoff-Abteilung für die feuerfeste Industrie (Ost) befinden sich seit dem 1. Oktober in Berlin W 50, Regensburger Straße 26, I (Fernruf für auswärtige Gespräche: Uhland 6300—6303, für Stadtgespräche 6304—6319).

Keramische Fachkurse für Kriegsbeschädigte. Die K. k. Fachschule für Keramik und verwandte Kunstgewerbe in Teplitz-Schönau veranstaltet im Schuljahr 1917-1918 folgende Fachkurse für Kriegsbeschädigte: 1. Zwei Lehrkurse für Ziegler. Dauer: 6 Wochen bis 2 Monate mit anschließender praktischer Unterweisung in einer Ziegelei. Beginn: 17. September 1917 und 1. Mai 1918. 2. Zwei Lehrkurse für keramische Maler. Dauer: 4 Monate. Beginn: 1. Oktober 1917 und 1. März 1918. 3. Zwei Lehrkurse für keramische Modelleure und Retoucheure. Dauer: 4 Monate. Beginn: 1. Oktober 1917 und 1. März 1918. 4. Zwei Lehrkurse für Zimmer-, Dekorations- und Schriftenmaler. Dauer: 4 Monate. Beginn: 1. Oktober 1917 und 1. März 1918. 5. Zwei Lehrkurse zur Heranbildung von Maurerpolieren für die keramische Industrie. Dauer: 4 Monate. Beginn: 1. Oktober 1917 und 1. März 1918. 6. Zwei Lehrkurse für Dampfkesselheizer und Dampfmaschinenwärter. Dauer: 2 Monate mit anschließender dreimonatiger Probepraxis. Beginn: 5. November 1917 und 1. März 1918. (Die Teilnehmerzahl für die vorbenannten Kurse beträgt je 20). 7. Heiztechnischer Kurs für Hafner und Ofensetzer. Dauer: 6 Wochen mit anschließender dreimonatiger Probepraxis bei einem Ofensetzermeister in Teplitz-Schönau. Beginn: 3. Januar 1918. Teilnehmerzahl 12 bis 15. 8. Technisch-keramischer Kurs. Er findet fortlaufend während des ganzen Jahres statt. Dauer mindestens 4 Monate, Eintritt jederzeit. Teilnehmerzahl: Gleichzeitig 10—20.

Zeichnung zur Kriegsanleihe. Die Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. in Selb hat zur 7. Kriegsanleihe wieder 200 000 Mark gezeichnet.

Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther Akt.-Ges. in Hohenberg a. d. Eger. Nach dem Geschäftsbericht für 1916-17 konnte die Gesellschaft infolge der bekannten außerordentlichen Schwierigkeiten die Anlagen nicht voll im Betrieb halten. Durch die vorhandenen Vorräte ist es aber möglich gewesen, den Anforderungen der Kundschaft größtenteils zu entsprechen und ein befriedigendes Ergebnis zu erzielen. Der Rohgewinn beträgt einschließlich 124 451 M, Vortrag 576 171 M (1915-16: 330 194 M). Daraus sollen 85 555 M (75 845) für Abschreibungen verwendet, 60 000 M (—) dem Spezialreservefonds überwiesen und 30 000 M (—) für Arbeiterwohlfahrtszwecke verwendet werden. Es gelangt eine Dividende von 8 v. H. (4 v. H.) zur Ausschüttung, auf neue Rechnung werden 134 191 M vorgetragen.

Marienberger Mosaikplattenfabrik, Akt.-Ges. Das Unternehmen, dessen Hauptversammlung die Dividende für 1916-17 auf 4 v. H. festsetzte, erzielte im abgelaufenen Geschäftsjahre einen Fabrikationsgewinn von 77 563 (i. V. 85 922) M. Nach Abschreibungen von 26 074 (29 942) M verblieb ein Reingewinn von 51 489 (55 979) M, der sich durch den Vortrag auf 80 884 M erhöht. Zum Vortrag auf neue Rechnung kommen 34 539 M. In den neu aufgenommenen Erzeugnissen war der Absatz befriedigend. — In der Bilanz erscheinen Bestände mit 133 613 (i. V. 254 097) M, Debitoren mit 73 201 (68 560) M, Bankguthaben mit 311 083 (225 311) M und Kreditoren mit 13 544 (14 779) Mark.

Zwangsliquidation. Die am 20. November 1916 angeordnete Liquidation der Diamant Steingutwerke Frankfurt a. M., G. m. b. H., Werk Flörsheim, ist beendet.

Chamotte- und Dinaswerke Birschel & Ritter Akt.-Ges., Erkrath. Hauptversammlung: 30. Oktober 1917, 3 Uhr nachmittags, im Sitzungssaal der Deutschen Bank Filiale Düsseldorf, in Düsseldorf.

Handelsregister-Eintragungen.

Gräfenroda. Louis Romeiß vormals Chr. C. Heyer & Co., Terrakottafabrik. Die Firma ist auf die Fabrikanten Moritz Pietzsch und Otto Bandorf übergegangen. Der Fabrikant Louis Romeiß ist aus der Firma ausgeschieden. Die Firma lautet jetzt: Louis Romeiß, Inhaber Pietzsch & Bandorf. Zur Vertretung der Gesellschaft sind die Gesellschafter Pietzsch und Bandorf gleich ermächtigt.

Cöln-Ehrenfeld. Kölner Kunstfigurenfabrik H. & M. Löhnberg. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Max Löhnberg ist alleiniger Firmeninhaber.

Hamborn. Neu eingetragen wurde: Kaufhaus Union, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der An- und Verkauf von Haushaltungsgegenständen und Küchengeräten sowie Luxus-, Galanterie-, Kurz- und Spielwaren aller Art, ferner auch von Porzellan- und Glaswaren. Zur Erreichung dieses Zwecks ist die Gesellschaft befugt, gleichartige oder ähnliche Unternehmungen zu erwerben, sich an solchen Unternehmungen zu beteiligen oder deren Vertretung zu übernehmen. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Louis Harf.

Elbogen. K. k. priv. Porzellan- und Fayencefabrik Springer & Co. Gustav Freiherr von Springer (Wien) ist ausgetreten. Inhaber ist jetzt Kommerzialrat Ludwig Pröscholdt. Die Firma lautet jetzt: Porzellanfabrik Elbogen Ludwig Pröscholdt & Co.

Konkurs. Nachlaß des verstorbenen Ofensetzmeisters Heinrich Güttler aus Schmiedeberg i. R. Das Verfahren ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie.

Glaskarten in der Türkei. Die türkischen Blätter berichten von einer seltsamen Maßnahme, zu der sich der türkische „Ausschuß gegen Preistreiberei" veranlaßt sah. Vor dem Kriege bezogen nämlich die Türken alle Geräte aus Glas von den Mittelmächten, vornehmlich aus Böhmen und Thüringen; der Krieg hat einerseits die Transportschwierigkeiten erschwert, andererseits sind die hergestellten Mengen geringer geworden. So hat sich in der Türkei ein Mangel an Glasgeräten fühlbar gemacht und zu Preistreibereien geführt. Von jetzt an werden Gläser und andere Geräte aus Glas nur gegen besondere Anweisungen, also „Glaskarten", die die Gemeinden ausstellen, verabfolgt, und zwar zu den amtlich festgestellten Höchstpreisen.

Glas- und Spiegelmanufaktur A.-G., Gelsenkirchen-Schalke. Bei der Gesellschaft haben sich im laufenden Jahre unter dem Einflusse vorteilhafterer Beschäftigung zu guten Preisen die Betriebsergebnisse wesentlich besser gestaltet als im Vorjahre. Da für den Rest des Geschäftsjahres und auch noch darüber hinaus weiterhin die gleich günstigen Verhältnisse in Aussicht stehen, ist mit einem gegen das Vorjahr nicht unerheblich besseren Gesamtergebnis zu rechnen, das die Wiederaufnahme der Dividendenzahlung, die zuletzt für 1914 mit 6 v. H. erfolgte, zulassen wird.

Zwangsliquidation. Die Liquidation der Beteiligung der Akt.-Ges. der Spiegelmanufakturen und chemischen Fabriken von St. Gobain, Chauny & Cirey in Paris an den Rheinischen Glaswerken Weber & Fortemps, G. m. b. H., in Cöln ist beendet.

Handelsregister-Eintragungen.

Marienthal. Louis Müllers Söhne, Glasfabriken. Fabrikbesitzer Franz Müller ist verstorben. Das Geschäft ist auf seinen Sohn Kaufmann Otto Müller übergegangen und wird von diesem unter unveränderter Firma fortgeführt.

München. Vereinigte Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke Akt.-Ges. Oskar Spörhase und Karl Norkauer ist Gesamtprokura mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen erteilt.

Wien. Glas-Fabriken und Raffinerien Josef Inwald Akt.-Ges. Hofrat Siegfried Werner ist als Mitglied des Verwaltungsrates eingetragen. Derselbe zeichnet gemeinsam mit einem anderen Mitgliede des Verwaltungsrates oder mit einem Prokuristen.

Emailindustrie.

Personalnachrichten. Der Klempnermeister Jos. Wallraff, der Lagerverwalter M. Werkshage und der Bürodiener W. Arlt konnten auf eine 25jährige Tätigkeit bei der Rhenania, Vereinigte Emaillierwerke Akt.-Ges., Zweigniederlassung Cöln-Ehrenfeld zurückblicken.

Radebeuler Guß- und Emaillier-Werke, vorm. Gebr. Gebler. Die außerordentliche Hauptversammlung, in der fünf Aktionäre 248 Stimmen vertraten, genehmigte einstimmig die Erhöhung des Grundkapitals um 400 000 M auf 1 100 000 M. Die Verwaltung führte aus, daß mit Rücksicht auf den in den letzten Jahren stark gestiegenen Umsatz, der ein Vielfaches des Aktienkapitals ausmache, die Erhöhung des Aktienkapitals zweckmäßig geworden sei. Auch für das erhöhte Aktienkapital erhoffe die Verwaltung eine recht gute Verzinsung. Der Abschluß des laufenden Geschäftsjahres dürfte sehr befriedigend, und die Dividende wahrscheinlich erhöht werden. Die neuen, ab 1. Oktober 1917 dividendenberechtigten Aktien werden unter Ausschluß des Bezugsrechtes von dem Bankhaus Gebr. Arnhold (Dresden) zu 120 v. H. mit der Verpflichtung übernommen, sie den alten Aktionären zum Kurse von 125 v. H. im Verhältnis 2 : 1 anzubieten.

Annweiler Email- und Metallwerke vorm. Franz Ullrich Söhne. Auf das erhöhte Aktienkapital werden wieder 10 v. H. Dividende vorgeschlagen.

Akt.-Ges. Lauchhammer in Riesa. Einschließlich des Vortrages ergibt sich für 1916-17 nach Abschreibungen von 3 848 804 M (1915-16: 2 384 748) ein Reingewinn von 6 880 881 M (4 712 926). Daraus sollen wieder 100 000 M der außerordentlichen Reserve, wieder 500 000 M der Reserve für Bauten, wieder 100 000 M dem Unterstützungsfonds für Beamte und Arbeiter und 200 000 M der Knappschafts-Pensionskasse überwiesen, 20 v. H. (15) Dividende vorgeschlagen und 732 818 M (692 982) auf neue Rechnung vorgetragen werden.

Wilhelmshütte, Akt.-Ges. für Maschinenbau und Eisengießerei in Eulau-Wilhelmshütte. Nach dem Geschäftsbericht für 1916-17 waren die Bearbeitungswerkstätten in Tag- und Nachtschicht beschäftigt. Die Herstellungskosten der erzeugten Gegenstände steigerten sich durch die immer weiter fortschreitende Erhöhung der Rohstoffpreise, der Löhne und Gehälter sowie der allgemeinen Unkosten. Es gelang daher nicht immer, die Verkaufspreise in das richtige Verhältnis zu den Selbstkosten zu bringen. Für die Gießereien lagen reichliche Aufträge zu lohnenden Preisen vor, die durch den Krieg geschaffenen Verhältnisse hinderten das Unternehmen jedoch an der vollen Ausnutzung der Einrichtungen. Wenn die Gesellschaft trotz aller Hemmungen einen Reingewinn ausweisen kann, der erlaubt, die Ausschüttung einer Dividende von 8 v. H. gegen 6½ v. H. im Vorjahre vorzuschlagen, so verdanke sie das den in den letzten Friedensjahren vorgenommenen umfangreichen Verbesserungen der Werkseinrichtungen. An Betriebsmitteln verfügte das Unternehmen am 30. Juni 1917 über 1 317 636 M (1 292 005 M) Vorräte, 758 125 M (750 918 M) bar, Wechsel und Wertpapiere, 905 183 M (540 319 M) Außenstände, zusammen 2 980 945 M (2 583 243 M), denen an Buchschulden 437 283 Mark (316 212 M) gegenüberstehen. Die Abschreibungen wurden auf 370 323 M (314 324 M) bemessen. Der Abschluß ergibt einschließlich Vortrag einen Reingewinn von 349 225 M (288 799 M) zu folgender Verwendung: Rücklage I 18 788 M (13 530 M), Rücklage II 18 788 Mark (13 530 M), 8 v. H. (6½ v. H.) Dividende gleich 264 000 M (214 500 M), Anteil des Aufsichtsrates 17 444 M (9166 M), Vergütung an Beamte 25 000 M (27 964 M) und Vortrag 5203 M (10 107 M).

Eisenwerke Gaggenau Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 22. Oktober 1917, vormittags 11½ Uhr, in Gaggenau im Geschäftshause der Gesellschaft. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Abänderung der Gesellschaftsstatuten: a. Der § 2 Absatz 1 soll künftig lauten: „Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Maschinen und Eisenwaren aller Art, ebenso auch anderer durch die Fabrikationseinrichtungen herstellbarer Erzeugnisse". — b. Die Ziffern 2—5 des § 4 werden aufgehoben. — c. Der zweite Absatz des § 17 wird aufgehoben. — d. Ermächtigung des Aufsichtsrats zur neuen Fassung der Statuten in sprachlicher Hinsicht.

Kunstgewerbe.

Vorträge im Berliner Kunstgewerbemuseum. Das Kunstgewerbemuseum veranstaltet im Oktober und November zwei Reihen öffentlicher Vorträge: Dienstags, abends 8 Uhr, wird der Privatdozent Dr. Oskar Fischel über deutsche Kaiser und ihre Kunstpflege von den Ottonen bis zum Wiener Kongreß, Freitags, abends 8 Uhr, der Direktorialassistent Dr. Hermann Schmitz über das deutsche Kunstgewerbe um 1800 sprechen. Die Vorträge beginnen im großen Hörsaal des Museums, Prinz Albrechtstraße 7a, Hof, am 16. bezw. 19. Oktober und werden durch Lichtbilder und Vorführungen erläutert sein.

Verschiedenes.

Die Kursregelung der Reichsanleihen nach dem Kriege. Der Präsident des Reichsbankdirektoriums, Dr. Havenstein, hat kürzlich in Frankfurt a. M. einen Vortrag über die siebente Kriegsanleihe gehalten. Darin war von besonderer Bedeutung, was der Reichsbankpräsident über die Regelung des Kurses der Reichsanleihen nach dem Kriege gesagt hat. Präsident Dr. Havenstein führte darüber folgendes aus:

„Die Darlehnskassen werden zweifellos noch eine längere Reihe von Jahren — ich nehme an wenigstens vier oder fünf — bestehen bleiben und jeder Beleihung zugänglich sein; sie werden auch, wenn es auch nicht möglich ist, ihren Zinsfuß schon für länger als die Dauer des Krieges festzulegen, es sich angelegen sein lassen, gerade denjenigen, die die Darlehen genommen haben, um ihre Kriegsanleihezeichnung allmählich abzutragen, diese Abtragung auch nach dem Frieden durch maßvolle Zinssätze und einen Vorzugssatz nach Möglichkeit zu erleichtern. Aber diese Beleihung bei den Darlehnskassen wird nicht ausreichen. In sehr vielen Fällen wird der Besitzer sich durch die Größe seiner Aufwendungen gezwungen sehen, seinen Besitz an Kriegsanleihe durch Verkauf wieder umzuwandeln in bares Geld und dieses wieder in Rohstoffe und Werksanlagen und dergleichen. Es ist deshalb ganz richtig, daß aus diesem Grunde in den ersten Jahren nach dem Frieden sehr große und nach Milliarden zählende Beträge von Kriegsanleihen an den Markt strömen werden. Aber die verantwortlichen Instanzen sind sich auch völlig klar darüber, daß durch einen solchen plötzlichen Andrang eines Übermaßes von Verkaufsaufträgen, da für solche Menge ausreichende Käuferschichten nicht vorhanden sein können, ein Kurssturz herbeigeführt werden würde, der sich auf den ganzen Bestand von festverzinslichen Wertpapieren übertragen müßte, und daß dieser Kurssturz nicht nur dem einzelnen Verkäufer, sondern auch der Steuerkraft des Volkes und der Wirtschafts- und Finanzkraft des Reiches schweren Verlust und Schaden bringen würde. — Die verantwortlichen Instanzen sind deshalb auch darüber völlig klar, daß hiergegen große und wirksame Vorkehrungen getroffen werden müssen, die ganz außer Verhältnis stehen zu den Aufnahmen an der Börse, denen sich die Reichsbank schon heute unterzieht, und zu der Maßregel, die sie im Interesse gerade des kleinen Sparerpublikums schon jetzt getroffen hat, daß jede Zweiganstalt der Reichsbank jedem, der Kriegsanleihe gezeichnet hat und sie verkaufen muß, jederzeit Beträge bis zu 1000 M zum Emissionskurse von 98 abnimmt. Was dagegen später notwendig sein wird, geht weit über diese beiden Maßnahmen hinaus, und ich wiederhole, daß auch bereits ganz bestimmte Maßnahmen ins Auge gefaßt sind, die nach menschlichem Ermessen geeignet und ausreichend sein werden, auch einem sehr großen, nach Milliarden zählenden Andrang solcher Wertpapiere wirksam zu begegnen. — Es ist eine Aufnahmeaktion in ganz großem Stil in Aussicht genommen, die, wie ich hoffe und wünsche, die Reichsbank mit der gesamten deutschen Bankwelt ins Werk setzen wird, die sich ja schon heute zu meiner Genugtuung fast überall zu Bankvereinigungen zusammengeschlossen hat, und diese werden sich dann wohl unschwer zu jener gemeinsamen Aktion zusammenfassen lassen. Auch hier sollen die Darlehnskassen, die ja überhaupt erst nach dem Kriege ihre volle Bedeutung erhalten werden, zur Lösung der Aufgabe mit herangezogen werden, nötigenfalls mit einer kleinen Ergänzung des Darlehnskassengesetzes. Mit ihrer Hilfe soll ein großer Teil des für die Aufnahme erforderlichen Betriebskapitals beschafft werden, während anderseits die Zusammenarbeit von Reichsbank und Bankwelt, die ja schon während des ganzen Krieges in außerordentlich dankenswerter und erfolgreicher Weise sich betätigt hat, wieder die Aufgabe übernehmen soll, die gemeinsam aufgenommenen Werte in einer Anzahl von Jahren wieder abzustoßen und ihre Aufsaugung zu ermöglichen. Auch hierfür werden starke Kräfte in Bewegung gesetzt werden können. Neben dem Tilgungsfonds des Reiches wird der andauernde Anlagebedarf unsers eignen Volkes einen Teil dieser Werte wieder aufnehmen. Ein andrer Teil wird aufgesaugt werden, wenn, woran wir ja alle nicht zweifeln, für die Verteilung der Gesamtlasten dieses Krieges auch eine starke Heranziehung der direkten Steuern erfolgen wird, die dann wohl auch ganz oder teilweise, wie die bisherige Kriegssteuer, durch Kriegsanleihe abgetragen werden könnten, und endlich erscheint die Annahme berechtigt, daß nach dem Kriege auch im Ausland, und insbesondere in dem reichgewordenen neutralen Ausland, ein Begehr nach deutschen Werten sich geltend machen wird, da sie dem Erwerber, zumal so lange wir unsre Valuta noch nicht völlig wiederhergestellt haben werden, diese aber, woran ich nicht zweifle, in fortgesetzt steigender Richtung sich bewegen wird, einen ganz außerordentlichen und sichern Gewinn in Aussicht stellt. — Das ist in großen Zügen das Programm, das wir auszuführen uns vorgenommen haben. Ich hege keinen Zweifel, daß es nicht nur ausführbar sein, sondern auch die freudige Mitwirkung und Mitarbeit der deutschen Bankwelt finden, daß gerade diese gemeinsame Arbeit die Lösung des Problems sichern wird, und daß dies Programm jener Gefahr eines übermäßigen Verkaufsandranges und eines Kurssturzes, der mit dem innern Wert unsrer Anleihen nicht mehr übereinstimmen würde, einen wirksamen Damm entgegensetzen wird."

Versand von Braunkohle auf dem Wasserwege. Der Reichskommissar für die Kohlenversorgung willigte ein, daß die Vorschrift, nach der der Versand von Rohbraunkohle für den Hausbrand nicht über 50 km und für Industriebrand nicht über 100 km hinaus erfolgen darf, beim Verfrachten zu Wasser nicht in Anwendung kommt.

Anmeldung von Forderungen in Riga. Der Präsident der Reichsentschädigungskommission hat folgende amtliche Mitteilung ergehen lassen: Nachdem Riga von den deutschen Truppen besetzt ist, können Forderungen gegen dort wohnhafte Schuldner in gleicher Weise wie es bis zum 31. Mai 1917 für die übrigen Gebiete zulässig war, bei der Reichsentschädigungskommission zur Anmeldung gelangen. Die Anmeldungen müssen bis zum 30. November d. J. eingehen, später eingehende können keine Berücksichtigung finden.

Ablenkung eines Teiles des Wagenladungsverkehrs auf den Rheinwasserweg. Die Eisenbahndirektion Elberfeld hat nachstehende Verfügung erlassen: Zur weiteren Entlastung der Eisenbahnen soll die Rheinwasserstraße mehr als bisher nutzbar gemacht werden. Zu dem Zwecke soll vom 15. September an ein unmittelbarer Wagenladungsverkehr (nur dieser) mit der Eisenbahn zwischen allen Stationen, die innerhalb folgender Linien liegen: Cöln—Siegburg—Wissen—Betzdorf—Siegen—Finnentrop—Lethmathe—Iserlohn—Menden—Unna—Hamm—Recklinghausen—Gladbeck—Dinslaken—Duisburg - Ruhrort—Rheinlinie bis Cöln als Versandstationen einerseits und Amsterdam und Rotterdam (nur diese) als Empfangsstationen andererseits nicht mehr stattfinden. Die an den genannten Eisenbahnlinien liegenden Bahnhöfe sind einbegriffen. Von der Sperre werden alle Wagenladungsgüter für Amsterdam und Rotterdam getroffen, ausgenommen Güter in loser Schüttung, feuergefährliches, ätzendes und Explosionsgut. Wagenladungen zur unmittelbaren Beförderung mit der Bahn nach Amsterdam und Rotterdam sind somit vom 15. September an nicht mehr anzunehmen. Die Ladungen sollen einem Rheinhafen zugeführt werden, von wo sie durch die Rheinschiffahrt nach Amsterdam und Rotterdam weiterbefördert werden. Derartige Sendungen sind somit zur Beförderung nur anzunehmen, soweit sie an einen Spediteur oder an eine Schiffahrtslinie in Cöln-Deutz Hafen, Cöln-Mülheim, Düsseldorf-Hafen, Duisburg-Hafen, Duisburg-West-Hafen oder Duisburg-Ruhrort gerichtet sind. Zweckmäßig wird der nächstgelegene oder der am schnellsten zu erreichende Rheinhafen gewählt. Die Wahl des Hafens und des vermittelnden Spediteurs ist dem Versender zu überlassen.

Paketverkehr nach Polen. Vom 1. Oktober ab ist der zwischen Deutschland und den beiden Großstädten im Gebiete des Generalgouvernements Warschau, Lodz und Warschau, schon bestehende Privatpaketverkehr unter den gleichen Bedingungen auf sämtliche Orte des Gouvernements ausgedehnt und Nachnahme bis 800 M auf diesen Paketen zugelassen. Vom gleichen Zeitpunkt sind ferner im Verkehr zwischen Deutschland und dem Gebiete des Militärgeneralgouvernements Lublin gewöhnliche nichtsperrige Postpakete bis zum Gewicht von 5 kg ohne Nachnahme zugelassen. Die Gebühr beträgt 1 M. Die Pakete müssen vom Absender freigemacht werden; sie sind mit den blaugrauen Paketkarten für den Auslandsverkehr sowie einer weißen und zwei grünen Zollinhaltserklärungen in deutscher Sprache aufzuliefern. Zu einer Paketkarte darf nur ein Paket gehören. In den Paketen dürfen keine Briefe oder Mitteilungen irgend welcher Art (ausgenommen Rechnungen, Fakturen oder Verzeichnisse, die den Inhalt des Pakets betreffen) enthalten sein; ebenso sind Mitteilungen auf den Abschnitten der Paketkarten verboten. Auch dürfen Bargeld oder Wertpapiere in die Pakete nicht eingelegt werden. Wie bei sonstigen Paketen des Auslandsverkehrs haben die Absender in Deutschland sich selbst über die bestehenden Ausfuhr- und Einfuhrverbote zu unterrichten und sind für die Folgen der Nichtbeachtung dieser Verbote allein verantwortlich. Zollfrankozettel sind nicht zugelassen. Für Verluste und Beschädigungen von Paketen wird, abgesehen von höherer Gewalt und einigen Einschränkungen, die die Postverwaltung des Militärgouvernements gemacht hat, wie im Verkehr mit Österreich gehaftet. Nähere Auskunft erteilen die Postanstalten.

Geschäftsverlegung. Die Firma E. G. Rupp teilt durch Rundschreiben mit, daß sie infolge Übernahme der Betriebsleitung der Usinger Quarzwerke G. m. b. H. ihre Geschäftsräume von Frankfurt a. M. nach Usingen am Taunus verlegt hat.

Schweigepflicht des Angestellten. Wenn ein Angestellter eines Unternehmens, mögen auf sein Anstellungsverhältnis die Rechtssätze des HGB, der GO oder des BGB Anwendung zu finden haben, eine Schweigepflicht über alle geschäftlichen Vorgänge und die Haftung für ihre Verletzung auch übernommen haben mag, so kann er doch in einem Rechtsstreit nicht auf Grund dieser Verpflichtung sein Zeugnis verweigern. Die Pflicht zur Ablegung des Zeugnisses ist öffentlich-rechtlicher Natur, kann also nicht durch private Abmachungen aufgehoben oder beschränkt werden. Die Übernahme der Schweigepflicht und der Haftung für eine Verletzung dieser Pflicht hat deshalb im allgemeinen keine Wirksamkeit gegenüber der Zeugnispflicht, und der Zeuge, der seine Aussage erstattet, kann auf Grund der eingegangenen Verpflichtung nicht in Anspruch genommen werden. Die Verpflichtung eines Angestellten gegenüber seinem Arbeitgeber zur Bewahrung eines Geheimnisses vermag vielmehr das Recht zur Zeugnisverweigerung nur dann zu begründen, wenn es sich um ein Kunst- oder Gewerbegeheimnis handelt (§ 384 Ziff. 3 ZKO); soweit das nicht zutrifft, ist der Angestellte zur Erstattung eines Zeugnisses verpflichtet (OLG Dresden II C Reg. 23/16, Ann. 37,384).

Handelsregister-Eintragungen.

München. Graphitwerk Kropfmühl Akt.-Ges. Die Hauptversammlung vom 31. August 1917 hat die Erhöhung des Grundkapitals um 2 440 000 M und die entsprechende Änderung des Gesellschaftsvertrags beschlossen. Die Erhöhung des Grundkapitals ist erfolgt. Das Grundkapital beträgt nunmehr 5 940 000 M. Die neuen, auf den Inhaber lautenden Aktien zu je 1000 M werden zum Nennbetrag ausgegeben. Gegen Gewährung von 1940 Aktien und Zahlung einer Förderabgabe von 10 M für die Tonne Roherz auf die Dauer des nachbezeichneten Pachtverhältnisses räumt die Anna Langheinrich Commanditgesellschaft in München der Aktiengesellschaft das Pachtrecht an den in dem eingereichten Generalversammlungsprotokolle näher bezeichneten Grundstücken der Steuergemeinden Germannsdorf, Hautzenberg, Schatbing und Wotzdorf in dem dort angegebenen Umfang ein. Die weiteren 500 Aktien übernimmt die Kommanditgesellschaft gegen Barzahlung.

Ehrenbreitstein. Neu eingetragen wurde: Arzheimer Quarzitbrüche. Persönlich haftende Gesellschafter: Kaufmann Bernhard Manns (Baumbach, Westerwald), Kaufmann Theodor Stephan (Essen) und Fabrikant Franz Josef Gelhard (Ransbach).

Saalfeld, Saale. Wiedemann'sche Druckerei, Akt.-Ges. In der Hauptversammlung vom 20. September 1917 ist die Erhöhung des Grundkapitals von 200 000 M um 200 000 M auf 400 000 M beschlossen worden. Die Erhöhung ist erfolgt. § 3 der Satzung (Höhe des Grundkapitals) ist geändert worden. Die Ausgabe der neuen Aktien erfolgt zum Nennbetrage von je 1000 M. Die Aktien lauten auf den Inhaber.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Mahlwerke gesucht,

die in der Lage sind, für mich laufend für Heereszwecke gebrannten Ton, wozu ich die Stückenware liefere, zu mahlen. Verlangte Korngrößen 0—3, 1—3 und 3—5 mm. Gefl. Angebote mit Leistungsangabe erbeten.

Karl Tschörtner, Holzhausen b. Leipzig.

Glasbecher,

gepreßt, verziert oder gerippt, 8½ cm hoch × 47½ mm oberer Durchm., 9 cm hoch × 64 mm oberer Durchm., bei Abnahme kompletter Ladungen gesucht, in Stroh gebündelt. Angebote nebst Mustern und Lieferzeitangabe erbitten

W. H. Schwartz & Co., Hamburg 1.

Porzellan-Glattscherben,

glasiert und unglasiert, ungemahlen, kauft laufend gegen Kasse und bittet um Preisaufgabe

Wahrenburg, Kronach, Bayern.

Benediktiner Flaschen,

grün oder braun, in jeder Größe sucht zu kaufen

H. W. Appel, Hannover.

Suche laufend zu kaufen

zyl.

Glasröhren,

etwa 18 mm Außendurchm., 42 mm lang, mit oder ohne Ausguß. Bedarf 100 bis 200 000 monatlich. Angeb. erb. unter R L 675 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Zu kaufen gesucht:

Kleiner Tonschneider

für Hand- oder Kraftbetrieb. Leistung 100—200 kg in der Stunde.

Topfmühle

mit 2 oder 3 Mahltöpfen, Inhalt je 3 kg. Angebote mit ausführl. Ausk. und Preisangabe unter R N 679 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Keine Papiernot!

Zeuß-Permanent-Tintenlöscher!

Ganz aus Löschmasse!

Ersetzt teures Löschpapier!

Verwischt nie die Schrift!
Verträgt Feuchtigkeit!
Stückpreis M 1,90 u. 45 Pfg. Porto, Verpackung, Nachnahme.
Versand durch den Erfinder:
Kaspar W. Zeuss, Kronach, Bay., Postfach 3.

Fertige Kisten,

neu angefertigt, 15 mm mit 12 Leisten 67½ × 36½ × 42 cm i. L., ladungs- u. stückgutweise prompt abzugeben.

Richard Herrmann, Manebach, Thrg.

Mehrere Waggons Kapselscherben

hat abzugeben

Georg Bankel, Lauf a. P.

Klebstoff

(Ersatz für Dextrin),
offeriert billigst

C. Sondermann, Brohl a. Rhein.

Da das Geschäft ruht, kann ich etwa 9 Zentner

Mennige

von J. Kober, Breslau, abgeben, ebenso 7 Pakete

Kobaltoxyd,

K K O V 157, ½ Kilo im Paket. Preisangebote erwünscht. Aus meinen Beständen habe ferner eine größere Partie

altdeutsche Oefen

und glatte Öfen abzugeben.
Gustav Jänicke Nachflg., Ofenfabrik, Rathenow.

Von großem Werk zu kaufen gesucht:

50000 Stück Silikasteine Ia,

Normalformat 230 × 115 × 65 mm, Segerkegel 34—35. Angebote mit äußerst kalkulierten Preisen erbeten an

Schließfach 469, Düsseldorf.

Ich bitte um

Angabe einer Porzellan-Masse,

deren Scherben mittels Stichflamme geschmolzen werden kann, ohne zu zerspringen. Angebote unter R M 677 an die Keramische Rundsch., Berlin NW.

Sehr grosse Mengen eines schönen Sandes

mit etwa 5,01 % Feuchtigkeit, etwa 0,70 % Eisenoxyd in Tonerde, etwa 0,40 % Kieselsäure, etwa 2,08% Magnesiumcarbonat, etwa 91,18 % Calciumcarbonat haben abzugeben

Aschkenasy & Edersheim, Köln.

Telegr. Adr. Metallhaus. Telephon A. 5762 und 5763.

Wir haben einen größeren Posten

dekorierter Mokkatassen,

dünn und halbst., f. d. Türkei und Balkanstaaten passend, abzugeben und bitten Interessenten, sich unter R 657 durch die Keramische Rundschau, Berlin NW 21 an uns zu wenden.

Stahlform-Stückschamotte

in bestbewährter Qualität von Sachsen hat für 1917 und 1918 abzugeben, ebenso hochwertige scharfgebrannte Tonscherben.

Julius Wandhoff, Essen-Ruhr.

Wir sind Kassakäufer

von Lagerposten in Porzellanservicen, Tassen, Tellern, Nippes, Vasen, Figuren, Puppen, Weihkesseln, Heiligenartikeln, Menagen und sonstigen Gebrauchsartikeln aller Art und bitten um Einreichung von Angeboten.

Gutmann & Schiffnie, Nürnberg.

Wir kaufen gegen sofortige Kasse jedes Quantum

farblos-durchsichtiger Glasur.

Eilangebote mit Muster an

Dümler & Breiden, Höhr (Nassau).

Trommelmühle

für 1500 bis 3000 kg Mahlgut, ausgemauert,

Kugelmühle oder Schleudermühle

für Tagesleistung von ungefähr 10 000 kg Weichton kauft

J. Elias, Mineralienmahlwerke, Prag VII, 773.

---

200 Ladungen (auch kleinere Posten)

Einmachtöpfe aus Steinzeug

für nächstes Jahr und 50 Ladungen für dieses Jahr zu kaufen gesucht. Zahlung erfolgt vor Versand.

Daelen & Diederichs, Essen-Ruhr, Johannastraße 12.

(0)

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXV. Jahrgang, Nr. 42. Berlin, 18. Oktober 1917

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Über den Ersatz von norwegischem Feldspat durch Pegmatit.

Helene Fritz.

Da norwegischer und schwedischer Feldspat jetzt kaum zu beschaffen ist, werden vielfach Versuche gemacht, um den norwegischen Feldspat durch einen billigeren und leichter zu beschaffenden Stoff, z. B. Pegmatit, zu ersetzen. Zu diesem Zweck muß vor allen Dingen die chemische Zusammensetzung des neu einzuführenden Stoffes bekannt sein. Ebenso muß man die rationelle Zusammensetzung der Masse und die Segerformel der Glasur wissen.

In folgendem sei ein Beispiel gegeben für das Einrechnen von Pegmatitsand in Masse und in Glasur. Die Art des Rechnens kann dann leicht auf andere Massen und Glasuren übertragen werden.

Bisher wurde im Betrieb ein vollkommen reiner norwegischer Feldspat verwendet von der chemischen Zusammensetzung: $K_2O \cdot Al_2O_3 \cdot 6\,SiO_2$. Wir haben eine Hartporzellanmasse:

50 Tonsubstanz
25 Quarz
25 Feldspat.

Dazu eine Hartporzellanglasur für Segerkegel 14:

$$\left.\begin{matrix} 0{,}15\ K_2O \\ 0{,}20\ MgO \\ 0{,}65\ CaO \end{matrix}\right\}\ 0{,}95\ Al_2O_3 \cdot 9\ SiO_2.$$

Der zur Verwendung gelangende Pegmatit zeigt folgendes Analysen-Ergebnis:

Kieselsäure	74,99
Aluminiumoxyd	14,80
Eisenoxyd	0,37
Kalk	1,09
Magnesia	0,36
Kali	4,31
Natron	3,49
Glühverlust	0,65
	100,06

Zwecks Einrechnung in die Masse ermittelt man zuerst die rationelle Zusammensetzung des Pegmatites wie folgt. Anspruch auf unbedingte Genauigkeit kann dieses Verfahren zwar nicht machen, aber es gibt genügende Anhaltspunkte.

Der Einfachheit halber rechnet man Eisenoxyd zur Tonerde; Kalk, Magnesia und Natron zum Kaligehalt. Wir haben dann:

74,99 Kieselsäure
15,17 Aluminiumoxyd
9,25 Kali
0,65 Glühverlust
100,06

Feldspat hat die chemische Formel: $K_2O \cdot Al_2O_3 \cdot 6\,SiO_2$

die Molekulargewichte dazu 94 . 102 . 360 = 556

94 Teile K_2O (= Kali) entsprechen 556 Teilen Feldspat
9,25 „ „ „ „ 54,71 „ „

In 54,71 Teilen Feldspat sind dann enthalten:

10,04 Teile Aluminiumoxyd
+ 35,42 Teile Kieselsäure.

Die im Feldspat enthaltene Tonerde (Aluminiumoxyd) und Kieselsäure sind von dem in der Analyse angegebenen Gehalt abzuziehen.

15,17
— 10,04
= 5,13 v. H. Aluminiumoxyd.

Die Formel von Tonsubstanz ist: $Al_2O_3 \cdot 2\,SiO_2 \cdot 2\,H_2O$
mit den Verbindungsgewichten: 102 . 120 . 36 = 258

102 Teile Al_2O_3 (= Aluminiumoxyd) entsprechen 258 Teilen Tonsubstanz
5,13 Teile Al_2O_3 (= Aluminiumoxyd) entsprechen 12,98 Teilen Tonsubstanz.

In 12,98 Teilen Tonsubstanz sind noch 6,04 Teile Kieselsäure enthalten.

Von der in der Analyse angegebenen Menge Kieselsäure ist abzuziehen:

35,42
+ 6,04
41,46

so daß 33,53 v. H. Quarz bleiben. Die rationelle Zusammensetzung des Pegmatites ist also:

12,98 Tonsubstanz
33,53 Quarz
54,71 Feldspat
101,22

für die Berechnung gekürzt:

13 Tonsubstanz
33 Quarz
54 Feldspat
100

Einrechnen des Pegmatites in die Masse:

Um 54 Teile Feldspat zu erhalten, brauche ich 100 Teile Pegmatit.
„ 25 „ „ „ „ „ „ 46,3 „ „

In diesen 46,3 Gewichts-Teilen Pegmatit sind außerdem enthalten:

6,0 Gew.-T. Tonsubstanz
15,3 „ Quarz

Der Masse-Versatz lautet demnach:

46,3 kg Pegmatit
44,0 „ Tonsubstanz
9,7 „ Quarz
100,0 kg.

Für die Praxis dürfte es sich vielleicht der Sicherheit halber empfehlen, die eine Hälfte als norwegischen Feldspat, die andere Hälfte als Pegmatit in die Masse einzuführen.

Das Einrechnen von Pegmatit in die Glasur kann als genauer bezeichnet werden. Zu diesem Zweck wird die analytische Zusammensetzung des Pegmatites in die Segerformel umgerechnet. Dies geschieht auf folgende Weise:

Man dividiert die Prozentzahl durch das Verbindungs-Gewicht des betreffenden Stoffes:

$74,99 : 60 = 1,25\ SiO_2$
$14,80 : 102 = 0,15\ Al_2O_3$
0,37 wird vernachlässigt
$1,09 : 56 = 0,02\ CaO$
$0,36 : 40,4 = 0,01\ MgO$

4,31
+ 3,49
$7,80 : 94 = 0,08\ K_2O$

Die Segerformel des Pegmatites lautet demzufolge:

$$\left.\begin{matrix} 0,08\ K_2O \\ 0,01\ MgO \\ 0,02\ CaO \end{matrix}\right\} 0,15\ Al_2O_3 \ .\ 1,25\ SiO_2$$

mit dem Gesamt-Verbindungsgewicht: 100,06 oder abgerundet 100.

Um 0,08 K_2O zu erhalten, brauche ich 100 Gew.-T. Pegmatit.

Um 0,15 K_2O zu erhalten, brauche ich 187,5 Gew.-T. Pegmatit.

Die 187,5 Gewichts-Teile Pegmatit enthalten:

$$\left.\begin{matrix} 0,15\ K_2O \\ 0,02\ MgO \\ 0,04\ CaO \end{matrix}\right\} 0,28\ Al_2O_3 \ .\ 2,34\ SiO_2.$$

Es bleiben demnach noch hinzuzufügen:

$$\left.\begin{matrix} 0,18\ MgO \\ 0,61\ CaO \end{matrix}\right\} 0,67\ Al_2O_3 \ .\ 6,66\ SiO_2.$$

Das Umrechnen dieser Formel in den Versatz gestaltet sich folgendermaßen:

MgO wird in die Glasur eingeführt in Form von kohlensaurer Magnesia oder Magnesit mit dem Verbindungsgewicht 84. CaO kommt hinein als Kalkspat, Marmor oder Schlämmkreide = $CaCO_3$ = 100; Al_2O_3 in Gestalt von Kaolin, Verbindungsgewicht 258. Sollte die Glasur durch Einführen von viel Kaolin zu schlickerig werden, so kann an dessen Stelle geglühter Kaolin oder Glühscherben Verwendung finden. Bei Einrechnen von Scherben müßte allerdings der Pegmatitgehalt vermindert werden, da sonst zu viel Kali in die Glasur eingeführt würde.

SiO_2 endlich wird als Quarz mit dem Verbindungsgewicht 60 eingeführt.

0,18 . 84 = 15,12 Magnesit
0,61 . 100 = 61,00 Kalkspat
0-67 . 258 = 172,86 Kaolin von Zettlitz.

Dieser enthält noch 2 SiO_2 = 1,34 SiO_2, die vom Gehalt an Kieselsäure abgezogen werden müssen. Bleibt 5,32.

5,32 . 60 = 319,2 Quarzsand.

Glasur-Versatz:

187,50 kg Pegmatitsand
15,12 „ Magnesit
61,00 „ Kalkspat
172,86 „ Zettlitzer Kaolin
319,20 „ Quarzsand
755,68 kg.

Die Keramik bei den Naturvölkern.

Willy Hacker.

(Schluß von S. 250.)

Ein keramisches Werkzeug von besonderer Bedeutung ist die Töpferscheibe. Es wird nicht viele Geräte geben, die sich gleich hohen Alters erfreuen können. Schon auf den Grabgemälden zu Beni-Hassan (3000—1000 J. v. Chr.) sehen wir sie als ein niederes Tischchen veranschaulicht, dessen Platte von der Hand des Töpfers gedreht wurde. Die Naturvölker liefern hierzu die Vorstufen. Sie kamen natürlich auch gar bald auf den Gedanken, daß es bequemer sei, am Boden zu kauern und den Topf sich drehen zu lassen, anstatt fortgesetzt um das Gefäß herumzulaufen. Viele bedienen sich also deshalb einer Scherbe, auf die der Tonklumpen gesetzt wird, andere allerdings setzen den Tonklumpen heute noch fest in den Sand und schreiten bei der Arbeit um ihn herum. Hatte auch der erwähnte einfache Scherbenuntersatz zunächst nur den Zweck, den Ton vor Verunreinigung zu schützen, so sehen wir doch darin die Anfangsstufe zur Drehscheibe. In gleichem Sinne sind zu deuten die Bejuschüssel der Mehinak in Brasilien (ein alter ausgebrochener Boden), die als Modell für den Topfboden dient, das kranzartige Kissen der Fidji-Insulaner und das hölzerne Brettchen, das in Guayana Verwendung findet.

Nicht ganz einleuchtend scheint es aber, daß gerade im alten Ägypten die Töpferscheibe als solche allein erfunden sein sollte. Vielmehr dürften in Indien mit seinem durch religiöse Satzungen entstandenen gewaltigen Geschirrverbrauch ebenso wie in China Töpfertisch und Töpferscheibe wohl zum mindesten zu ebenso früher Zeit aufgekommen sein.

Das Glätten des fertiggeformten Tongefäßes erfolgt gewöhnlich mit einer Kürbis- oder Muschelschale oder einem Steine. Meist begnügt man sich mit der äußerlichen Glättung. Oft geht man noch weiter, indem man sie bemalt oder mit aufgelegten bezw. eingeritzten Ornamenten schmückt. Fast überall kennt man auch den Wert des Brennens, und den des Firnisüberzuges und der Glasur hat man wohl auch so nebenbei entdeckt. Dadurch nämlich, daß man die ursprünglich geflochtenen Gefäße auch zuweilen mit Harzen oder Erdpech dichtete, lag es nahe, schließlich auch der Tonware einen Bitumenüberzug einzubrennen, wie wir ihn an altgriechischen Gefäßen bewundern.

Das Glasieren ist eine Kunst, die nur von wenigen Naturvölkern geübt wird. Die Entdeckung dieses Vorganges mußte beim Brennen vom aufmerksamen Arbeiter gemacht werden, wenn verunreinigte Stellen des Tones glasig schmolzen. Daß ein Zusatz von Sand oder gepulvertem Granit zu fettem Ton das Reißen beim Trocknen und Brennen verhindert, ist einigen ebenfalls bekannt. Nicht selten räuchert man die Gefäße, um sie haltbarer zu machen, indem man sie in schwach brennendes Feuer stellt.

Wie schon bemerkt, finden wir bei zahlreichen Völkern gerade in der Keramik auch recht künstlerische Veranlagungen. Bewundernswert ist es beispielsweise, welche hübsche geschmackvolle Bemalungen von Tontöpfen mit einfachen Pflanzen- und Erdfarben erzielt werden. Ornamente, Blumenmuster, geometrische Verzierungen, figürliche Darstellungen in oftmals verblüffender Formenechtheit werden ausgeführt. Stellenweise legt man die Verzierungen aus dünnen Tonschnuren auf oder ritzt sie ein. Im alten Peru prägte man sie mit Stempeln in den Ton.

Fast überall ist die Form der Tongefäße die eingangs dieser Betrachtungen erwähnte: die Kürbisschale und der Flaschenkürbis. Oftmals ist sie sogar zugespitzt, so daß die Gefäße in den Sand oder in die Asche gesteckt werden müssen, um zu stehen, oder aber aufgehängt werden.

Von den wirklichen Kunstwerken dieser „barbarischen Keramik“ seien hier noch einige genannt. Am Kulisehu (Brasilien) herrscht unter den Geschirren der größte Formenreichtum, der an Tiergestalten anknüpft. Auf den Fidji-Inseln fertigt man kleine Trinkgefäße, die durch überkreuzte Henkel verbunden sind und überaus gefällig wirken. Poröse Krüge, in denen das Wasser infolge dauernder Verdunstung kühl bleibt, fertigt man in Nord- und Nordostafrika. Erwähnt seien noch solche, die ihrer Größe wegen bemerkenswert sind. Oft haben die Kochgeschirre der Xu-Aruak (Zentralbrasilien) einen Durchmesser von 3/4 m, die Tschiriguano (Gran Chaco) haben Schatztöpfe von einer Größe, daß ein Mann bequem darin Platz hat, und diese wie einige andere Indianerstämme bestatten sogar ihre Toten in solchen Töpfen, über die dann ein anderer Topf gestülpt wird. Manche Negervölker verwandten riesige tönerne Urnen als Getreidespeicher.

In der Astrolabe-Bai versieht man die Tongefäße mit einer richtigen „Fabrikmarke“, wenn man so sagen darf. In Kamerun und Ostafrika treffen wir auch die Pfeifentöpferei an. Die südindischen Töpfer aber haben ebenso wie die heutige Indianerbevölkerung Mexikos längst aus dem Handwerk eine Kunst gemacht und fertigen reizvolle Figürchen, die man ohne weiteres einem europäischen Künstler zuschreiben würde.

So finden wir auf unserer Erdkugel die mannigfaltigsten Stufen der Keramik und zweifellos wird die Ethnographie noch vielerlei des Bemerkenswerten an den Tag fördern.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 59. Steingutmasse und Glasur. Ich bitte um Angabe eines Steingutmasse- und Glasurversatzes für eine Rohbrandtemperatur Segerkegel 02a—01a, Glattbrand 05a—06a. Zur Verfügung stehen Rohkaolin von Halle, Meißner Ton II. Qualität, Schlämmkreide und Quarzmehl. Die Glasur soll möglichst blei- und borsäurefrei sein.

Frage 60. Mittels Stichflamme schmelzbare Porzellanmasse. Ich bitte um Angabe einer Porzellanmasse, deren Scherben mittels Stichflamme geschmolzen werden kann, ohne zu zerspringen.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:
Gustav Eckardt,
Paul Heinrich,
August Peukert,
Hermann John,
Hermann Schiller,
sämtlich bisher in der Porzellanfabrik Königszelt.

Auszeichnung. Dem Gefreiten R. Moik, früher Keramiker am Chemischen Laboratorium für Tonindustrie, Professor Dr. H. Seger & E. Cramer G. m. b. H. in Berlin, wurde das Eiserne Kreuz zweiter Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Heinrich Ende, Lauban.
Hafnermeister Konrad Fräschel, Innsbruck.

Personalnachrichten. Dem Geschäftsführer Herm. Steinicke der Steingutfabrik von C. & E. Carstens in Neuhaldensleben und dem Prokuristen Otto Brandt der Steingutfabrik J. Uffrecht & Co. in Neuhaldensleben wurde das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

Der Obermaler Lang ist zum Malereivorsteher bei der Königlichen Porzellanmanufaktur in Berlin ernannt worden.

Zum Mitglied der Handelskammer Mannheim wurde Paul Kennas, Direktor der Deutschen Steinzeugwaarenfabrik für Canalisation und Chemische Industrie (Friedrichsfeld, Baden), berufen.

Der Oberdreher Louis Göhring feierte sein 25jähriges Dienstjubiläum in der Porzellanfabrik Kahla.

Ein- und Ausfuhr von Platten in Schweden. Nach der amtlichen Statistik stellte sich im Jahre 1915 die Einfuhr von Platten wie folgt: Fußboden- und Wandplatten von 3 cm Dicke oder darüber: einfarbige und unglasierte 18 507 kg im Werte von 1193 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,06 Kr), mehrfarbige oder glasierte 252 701 kg im Werte von 31 472 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,13 Kr); von geringerer Dicke: einfarbige unglasierte 782 229 kg im Werte von 90 598 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,12 Kr), einfarbige glasierte 330 752 kg im Werte von 77 147 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,23 Kr), mehrfarbige, unglasierte oder glasierte 19 130 kg im Werte von 4367 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,23 Kr). — Die Ausfuhr hatte folgende Mengen zu verzeichnen: Fußboden- und Wandplatten von 3 cm Dicke oder darüber: einfarbige und unglasierte 1 107 398 kg im Werte von 36 054 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,033 Kr), von geringerer Dicke, einfarbige unglasierte 8815 kg im Werte von 195 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,02 Kr) und einfarbige glasierte 18 030 kg im Werte von 1226 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,07 Kr).

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Neu eingetragen wurde: Porzellanindustrie Akt.-Ges. (Pag) mit dem Sitze zu Berlin. Gegenstand des Unternehmens: Geschäfte und Unternehmungen aller Art, welche sich auf das Gebiet der keramischen Industrie, die Herstellung und den Vertrieb von keramischen Erzeugnissen und die Verarbeitung von Rohmaterialien sowie auf den Erwerb und die Herstellung aller zur Erreichung dieser Zwecke erforderlichen Gegenstände beziehen, insbesondere hiernach auch Erwerb und Wiederverkauf von Aktien, Anteilscheinen oder Schuldverschreibungen sowie sonstiger Werte von keramischen und verwandten Unternehmungen. Grundkapital: 3 000 000 M. Die Gesellschaft wird gemeinschaftlich von zwei Mitgliedern des Vorstandes oder einem Mitglied des Vorstandes in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertreten. Vorstand: Ingenieur Friedrich Plinke (Charlottenburg) und Kaufmann Hans Hübbe (Berlin-Pankow). Gründer der Gesellschaft, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind: Handelsrichter Richard Blumenfeld (Charlottenburg), Direktor Adolph Pohl (Charlottenburg), Prokurist Christian Elsässer (Charlottenburg), Direktor Georg Pfeiff (Berlin-Pankow) und Kaufmann Max Asch (Berlin-Wilmersdorf). Aufsichtsrat: Bankier Hans Arnhold (Berlin), Direktor Oskar Thieben (Berlin-Schöneberg), Kaufmann Fritz Merzbach (Charlottenburg); Hans Arnhold als Vorsitzender, Oskar Thieben als dessen Stellvertreter.

Kronach. Elektrotechnische Porzellanfabrik Kronach, Wahrenburg & Rochlitzer. Die Firma ist geändert in „Elektrotechnische Porzellanfabrik Kronach, Friedrich Wahrenburg".

Ulm, Donau. Neu eingetragen wurde: Hafner-Einkaufs- und Lieferungsgenossenschaft e. G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der gemeinschaftliche Einkauf der zum Betriebe des Hafnergewerbes erforderlichen Rohstoffe, Geräte und Werkzeuge und der Verkauf an die Mitglieder sowie die Übernahme von Arbeiten und ihre Ausführung durch die Mitglieder. Zwei Vorstandsmitglieder können rechtsverbindlich für die Genossenschaft zeichnen und Erklärungen abgeben. Die Haftsumme eines Genossen ist auf 500 M festgesetzt. Jeder Genosse kann sich mit höchstens 5 Geschäftsteilen beteiligen. Vorstand: Leonhard Köhl, Eugen Köhl und Friedrich Joos.

Tschöpeln, O.-L. Gustav Lehmann, Tonwarenfabrik. Die Prokura von Hugo Lehmann ist erloschen. Der bisherige Inhaber, Fabrikbesitzer Gustav Lehmann, ist verstorben und an seiner Stelle der Töpfermeister Hugo Lehmann als alleiniger Inhaber in die Firma eingetreten.

Tschöpeln'er Werke, Akt.-Ges. Direktor Paul Schwabe (Weißwasser O.-L.) ist in den Vorstand gewählt.

Hann. Münden. Gewerkschaft Steinberg, Braunkohlen- und Tonwerk. An Stelle des Vorstandsmitgliedes Julius Wolfes (Hildesheim) ist der Kaufmann Otto Moye (Dresden) als Vorstandsmitglied gewählt.

Groß-Hartmannsdorf bei Bunzlau. Neu eingetragen wurde: Kalkhandelsgesellschaft G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Handel mit Kalk, Kalkstein, Kalkmergel, Kohle, Ton und Baumaterialien sowie Rohstoffen jeglicher Art, die Erwerbung von Grundstücken. Die Gesellschaft ist befugt, zur Erreichung dieses Zweckes gleichartige oder ähnliche Unternehmen zu erwerben, sich an solchen zu beteiligen und deren Vertretung zu übernehmen, Fabriken und Häuser anzukaufen und zu verkaufen. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Carl Fritze.

Berlin. Kommanditgesellschaft Schuchardt & Schütte, Schmirgelfabrik. Die Gesamtprokura von Carl Francke ist erloschen.

Wien. Neu eingetragen wurde: A. Wittich & Co., Handel mit keramischen Erzeugnissen im großen. Gesellschafter: Kaufmann August Wittich und Private Finni Subak. Vertretungsbefugt ist jeder Gesellschafter selbständig.

Wien. Niederösterreichische Kaolin- und Steinwerke Akt.-Ges. Antonin Spitalsky und Dr. Vinzenz Adam sind als Mitglieder des Verwaltungsrates gelöscht.

Konkurs. Carl Zache & Co., Ofenfabrik in Lauenburg i. Pomm. Das Verfahren ist durch Zwangsvergleich beendet.

Glasindustrie.

Holländisches Ausfuhrverbot. Die Ausfuhr von Glas und Gegenständen aus Glas, ausgenommen Flaschen und andere zur Verpackung dienende Hausgeräte, aus Holland ist verboten.

Stillegung. Die dem Verband europäischer Flaschenfabriken mit einer Erzeugungsbeteiligung von 8 500 000 Flaschen angehörige Champagnerflaschen-Fabrik vorm. Georg Böhringer & Co. Akt.-Ges. in Achern (Baden) ist stillgelegt worden.

Handelsregister-Eintragungen.

München. Vereinigte Zwieseler & Pirnaer Farbenglaswerke Akt.-Ges. Die Prokura von Otto Eitle ist gelöscht.

Copitz. Glashütte Copitz-Pirna, G. m. b. H. Der Gesellschaftsvertrag ist abgeändert worden. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung von Flachglas aller Art. Ferner ist die Gesellschaft befugt, gleichartige oder ähnliche Unternehmungen oder solche, welche mit der Glasindustrie direkt oder indirekt zusammenhängen, zu erwerben und zu betreiben oder sich an solchen zu beteiligen. Zum Stellvertreter des Geschäftsführers ist bestellt der Fabrikdirektor Georg Lippold in Pirna. Die Vertretung der Gesellschaft steht ihm selbständig zu.

Neuhaus a. Rwg. Neu eingetragen wurde: Otto Fricke sen. Inhaber: Glaswarenfabrikant Otto Fricke sen.

Berlin. Josef J. Pan, Glasmanufaktur, Gablonz a. N. Filiale Berlin. Die Prokura von Ludwig Prior ist erloschen.

Berlin-Friedenau. Optische Anstalt C. P. Goerz Akt.-Ges., mit Zweigniederlassung zu Leutzsch (Bezirk Leipzig). Oberleutnant d. R. Max Edler von Görbitz (Charlottenburg) ist nicht mehr Vorstandsmitglied.

Berlin. Thermos Akt.-Ges. Carl Hartwig ist Prokura erteilt. Derselbe ist ermächtigt, in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten. Die Prokura von Martin Zielinski ist erloschen.

Emailindustrie.

Personalnachrichten. Dem Zentraldirektor Moritz Bartelmus der Eisen- und Emailwerke Bartelmus & Co. Akt.-Ges. in Pilsen wurde die Ehrenmedaille für 40jährige treue Dienste verliehen.

Annweiler Email- und Metallwerke vormals Franz Ullrich Söhne. Die Gesellschaft, die im verflossenen Jahre das Aktienkapital von 1,60 Mill. M auf 2,40 Mill. M erhöhte, teilt für 1916-17 mit, daß sie gut beschäftigt war und eine höhere Umsatzziffer erzielen konnte. Der Rohgewinn stieg um 137 132 M und der Reingewinn hat sich nach um 304 730 M ermäßigten Abschreibungen mit 855 885 M mehr als verdoppelt. Die Dividende wird mit 10 v. H. auf Vorjahrshöhe gehalten, während diesmal 350 000 M (70 000 M) für Kriegssteuer zurückgestellt wird. Die Tantiemen werden um 113 000 M erhöht. In der Bilanz stehen die Fabrikanlagen mit 1,40 (1,55) Mill. M zu Buch: die Einrichtungen sind ganz abgeschrieben. Die Vorträge sind mit 0,19 (0,17) Mill. M bewertet. Bar, Wechsel und Effekten sind auf 2 438 235 (716 993) Mark erhöht. Während i. V. die 687 734 M Debitoren von den 244 465 M Bankguthaben getrennt ausgewiesen wurden, sind sie diesmal in einen Posten mit 783 989 M zusammengeworfen. Demgegenüber haben die Kreditoren 77 415 M (17 574 M) zu fordern. Die Reserven sind mit 478 209 M (412 507 M) eingestellt. Auch zurzeit sei Beschäftigung und Auftragsbestand befriedigend.

Reinstrom & Pilz Akt.-Ges. in Schwarzenberg i. Sa. Die Direktion teilt mit, daß sie ihre unter der Firma „Ernst Hecker" in Aue geführte Zweigniederlassung ihrem Vorstandsmitgliede Direktor Wilhelm Schreiber, dem bisherigen Leiter und vormaligen Inhaber des Werkes, käuflich überlassen habe.

W. Krefft, Akt.-Ges. in Gevelsberg. Nach dem Geschäftsbericht für 1916-17 war die Beschäftigung in Kriegszeug in der ersten Hälfte des Berichtsjahres infolge Erledigung der größeren Aufträge weniger stark. Die zweite Hälfte brachte reichlich Arbeit. Der Gesamtumsatz konnte gegenüber dem Vorjahr wesentlich gesteigert werden. Das geldliche Ergebnis ist nicht so günstig, da es nicht gelang, gegenüber

den durch die hohen Rohstoffpreise, Löhne usw. wesentlich gesteigerten Gestehungskosten die notwendige Erhöhung der Preise zu erzielen. Die Nachfrage nach Friedensware war sehr lebhaft, jedoch mußte die Ausführung der zahlreichen Aufträge gegenüber den dringenderen Heeresverpflichtungen zurückstehen. Es wurden einige benachbarte Grundstücke hinzuerworben und ein Teil der Fahrzeugabteilung nach dort verlegt. Der Abschluß ergibt einschließlich 88 865 Mark (i. V. 157 388 M) Vortrag einen Rohertrag von 1 400 395 M (1 441 633 M). Demgegenüber erforderten Unkosten 717 324 M (567 890 Mark) und Abschreibungen 71 680 M (121 593 M). Der Reingewinn beträgt 611 391 M (752 148 M) und soll wie folgt verwandt werden: Gewinnanteile 71 252 M (138 282 M), 20 v. H. Dividende auf das um 1 Mill. M erhöhte Aktienkapital gleich 500 000 M (i. V. 25 v. H. gleich 375 000 M) und Vortrag 40 139 M (88 865 M). Im Vorjahr wurden noch 50 000 M der Rücklage I und 100 000 M der Rücklage II überwiesen. Nach der Vermögensübersicht betragen: Ganz- und Halberzeugnisse 421 330 M (364 797 M), Rohstoffe 650 154 M (80 139 M), Außenstände und Bankguthaben 2 022 688 M (1 482 238 M), Wertpapiere 568 436 M (700 765 M) und anderseits Buchschulden 956 139 M (818 386 M). Die für die Kriegsgewinnsteuer erforderliche Rückstellung ist auch in diesem Jahre wieder aus dem Vermögensbestande abgesondert worden.

Akt.-Ges. Lauchhammer, Riesa. Ordentliche Hauptversammlung: 1. November 1917, mittags 12 Uhr, im Bahnhofsgasthaus in Riesa.

Handelsregister-Eintragungen.

Neuwelt. Hermann Schmidt & Sohn. Dem Buchhalter Louis Valentin Richter ist Prokura erteilt.

Gaggenau. Eisenwerk Gaggenau, Akt.-Ges. Dem Oberingenieur Ludwig Baier ist Prokura in der Weise erteilt, daß er die Firma mit einem Direktor oder einem Prokuristen zu zeichnen hat.

Nürnberg. Ofenwerke Rießner G. m. b. H. Dem Kaufmann Franz Karlicek ist Gesamtprokura in der Weise erteilt, daß er in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt ist.

Kunstgewerbe.

Kriegstagung des Deutschen Werkbundes. Der Deutsche Werkbund hat mit Rücksicht auf die Verkehrsschwierigkeiten an Stelle der großen Mitgliederversammlung eine Vorstands- und Ausschußsitzung abgehalten, und zwar in Stuttgart und Ulm. Dem Deutschen Werkbund ist eine reiche Stiftung gemacht worden, die es ihm ermöglicht, in voller Unabhängigkeit die Ausgestaltung seiner Arbeit zu vertiefen und zu erweitern. Zu diesem Zwecke wurden einige Ausschüsse für neue Aufgaben gebildet, unter denen die Förderung der künstlerischen Eigenart, die Zusammenfassung besonders gediegener Arbeit auf der Leipziger Messe und die Beteiligung an der Beschaffung von guten Wohnungseinrichtungen für Kriegsgetraute genannt sein mögen. Das neue Jahrbuch ist dem Gegenstand „Krieg und Kunst“ gewidmet. Die Erfolge der Werkbundausstellungen in der Schweiz fanden einmütige Anerkennung; es wurde die Fortsetzung dieser Tätigkeit in anderen neutralen Ländern und bei unseren Verbündeten grundsätzlich beschlossen. Die Ämter wurden in ihrer bisherigen Zusammensetzung bestätigt: Vorsitzender ist Geheimrat Peter Bruckmann, Leiter der Geschäftsstelle, die nunmehr einen weiteren Ausbau erfahren kann, Professor Dr. Jäckh.

Verschiedenes.

Personalnachrichten. Zum ehrenamtlichen Vertreter des Meßamts für die Mustermessen in Leipzig für Böhmen wurde der Prokurist der Waldes-Werke Prag-Dresden-Warschau, Hermann Grubert in Prag-Wrschowitz, Cechplatz 307, bestellt, der in allen Meßangelegenheiten für den Bezirk Böhmen zuständig ist und Auskünfte u. a. m. erteilt.

Anträge zur Eingehung von Verbindlichkeiten gegenüber dem Ausland. Wie die Reichsbank mitteilt, hat es sich als notwendig erwiesen, daß in den Anträgen betreffend Eingehung von Verbindlichkeiten gegenüber dem Auslande (Vordruck B rotes Papier) zum Erwerb von Waren die Mengen und Einheitspreise angegeben werden. Die Firmen werden ersucht, die bezüglichen Angaben in etwaigen älteren Vordrucken, welche eine entsprechende Spalte noch nicht enthalten, nachzuholen.

Graphitgewinnung in Schweden. Nach der amtlichen Statistik ist die Graphitgewinnung von 157 384 kg im Werte von 11 790 Kr im Jahre 1914 auf 223 425 kg im Werte von 33 009 Kr im Jahre 1915 gestiegen.

Quarzgewinnung in Schweden. Der amtlichen Statistik zufolge wurden im Jahre 1915 33 818 t ungemahlener Quarz im Werte von 179 586 Kr. gewonnen, gegen 36 128 t im Werte von 149 010 Kr in 1914. An gemahlenem Quarz wurden 2155 t im Werte von 65 437 Kr gegen 1441 t im Werte von 41 110 Kr gewonnen.

Ein- und Ausfuhr von Quarz und Quarzsand in Schweden. Nach der amtlichen Statistik belief sich in 1915 die Einfuhr von Quarz auf 164 494 kg im Werte von 10 435 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,06 Kr). Ausgeführt wurden 3 173 196 kg im Werte von 47 545 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,015 Kr). Die Einfuhr von Quarzsand (Glassand) erreichte 9 685 402 kg im Werte von 129 262 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,013 Kr), die Ausfuhr stellte sich auf 6 970 700 kg im Werte von 19 050 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,003 Kr).

Ein- und Ausfuhr von Schmirgel in Schweden. Im Jahre 1915 wurden nach der amtlichen Statistik 915 273 kg Schmirgel im Werte von 280 456 Kr eingeführt und 178 943 kg im Werte von 58 096 Kr ausgeführt. Der Durchschnittswert von 1 kg des eingeführten Schmirgels betrug 0,31 Kr, des ausgeführten Schmirgels 0,33 Kr.

Entschädigung von Fliegerschäden. Sachschäden, die durch Angriffe feindlicher Flieger verursacht worden sind, werden vorläufig vom Reiche nicht entschädigt, jedoch kann aus Staatsmitteln eine sogenannte Vorentschädigung bewilligt werden (Gesetz vom 3. Juli 1916 in Verb. mit preuß. Ausführ.-Verord. vom 24. Oktober 1916, und Ausf.-Verord. des Bundesrats vom 28. Sept. und 17. Nov. 1916). Zur Sicherung sind aber alle derartige Schäden unverzüglich dem Bürgermeisteramte oder den Landratsämtern schriftlich anzumelden.

Gewichtsfeststellung und Eisenbahn. Ein Händler hatte der Berechnung des Kaufpreises das von der Bahn festzustellende Gewicht zugrunde gelegt. Da nun infolge eines Versehens der Bahnbeamten das Gewicht zu niedrig angegeben wurde, erhielt er einen zu niedrigen Kaufpreis. Er verklagte den Eisenbahnfiskus auf Schadenersatz, wurde jedoch abgewiesen. Zunächst ist die Bahnwage keine öffentliche Einrichtung, um das Gewicht einer Ware mit öffentlichem Glauben festzustellen. Die Verwiegung bildet keinen besonderen Werkvertrag, für dessen nicht ordnungsmäßige Erfüllung der Fiskus als Unternehmer nach §§ 633—635 BGB haftet, sondern dient lediglich zur Feststellung der Frachtgebührnisse. Ebensowenig ist sie eine besondere Leistung der Bahn, eine aus der Natur des Frachtvertrags sich ergebende Verpflichtung. Daher stellt ein Versehen bei der Verwiegung auch nur dann eine Verletzung der durch den Frachtvertrag begründeten Verpflichtungen der Bahn dar, wenn durch dieses Versehen der von den Parteien erstrebte Zweck des Vertrags, die rechtzeitige Beförderung des Frachtguts an den Bestimmungsort beeinträchtigt wird. Erfüllt aber die Bahn trotz der unrichtigen Gewichtsfeststellung ihre Verpflichtung, das Gut rechtzeitig und richtig abzuliefern, so entsteht für sie keine Haftpflicht. Sie ist insbesondere nicht für den Schaden verantwortlich, den der Frachtberechtigte dadurch erleidet, daß er im Vertrauen auf die bahnamtliche Gewichtsermittelung das in Wirklichkeit falsche Gewicht bei der Erfüllung eines Kaufvertrags zugrunde legt. Der Kläger kann sich auch nicht auf § 831 BGB (Haftung für den Erfüllungsgehilfen) stützen. Sein Schaden ist nicht durch die Unterlassung der Beaufsichtigung der Ware oder durch die unrichtige Gewichtsfeststellung entstanden, sondern erst dadurch, daß der Kläger das bahnamtlich ermittelte Gewicht der Ware im Vertrauen auf seine Richtigkeit einem neuen Vertrage zugrunde legte, die Gewichtsangabe also zu einem Zwecke gebrauchte, zu dem sie nicht bestimmt war. Es fehlte demnach an einem ursächlichen Zusammenhang zwischen der Handlung des Beamten und dem Schaden (OLG Königsberg vom 27. Juni 1916).

Ein- und Ausfuhr von Feldspat in Schweden. Im Jahre 1915 wurden, nach dem vorläufigen amtlichen Bericht, 31 541 kg Feldspat im Werte von 3811 Kr eingeführt und 10 702 690 kg im Werte von 182 284 Kr ausgeführt. Der Durchschnittswert für 1 kg des eingeführten Feldspats betrug 0,12 Kr, der des ausgeführten 0,017 Kr.

Ein- und Ausfuhr von Graphit in Schweden. Nach dem vorläufigen amtlichen Bericht wurden in 1915 850 833 kg Graphit im Werte von 177 027 Kr eingeführt (Durchschnittswert von 1 kg = 0,21 Kr) und 165 413 kg im Werte von 30 447 Kr ausgeführt (Durchschnittswert von 1 kg = 0,18 Kr).

Wirksamkeit des Lohntarifs. Ist zwischen den Berufsvereinigungen der Arbeitgeber und der Arbeiter eines Gewerbes ein bestimmter Lohntarif festgelegt worden, so ist dieser Tarif auch von Arbeitgebern einzuhalten, die zwar der Berufsvereinigung der Arbeitgeber nicht angehören, sich aber sonst die Vorteile des Tarifvertrags nutzbar machen.

Graphitgewinnung in Britisch-Indien. Im Jahre 1915 bewertete sich die Gewinnung von Graphit mit 769 Dollar, während für 1914 gar keine Ausbeute verzeichnet war.

Ein- und Ausfuhr von Magnesit in Schweden. Nach der vorläufigen amtlichen Statistik belief sich im Jahre 1915 die Einfuhr von Magnesit und Witherit auf 494 747 kg im Werte von 79 706 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,16 Kr), während sich die Ausfuhr auf 4500 kg im Werte von 544 Kr belief (Durchschnittswert von 1 kg = 0,12 Kr).

Magnesitgewinnung in Britisch-Indien. Die Gewinnung von Magnesit, die im Jahre 1914 einen Wert von nur 2711 Dollar hatte, erhöhte sich in 1915 auf 19 335 Dollar.

Unpfändbarkeit der Teuerungszulagen. Durch die Gewährung von Teuerungszulagen soll den Angestellten und Arbeitern die Beschaffung der außerordentlich verteuerten Lebensmittel usw. erleichtert oder teilweise erst ermöglicht werden. Die Zulage dient also in erster Linie zur Bestreitung der unentbehrlichen Unterhaltskosten. Sie ist deshalb eine außerordentliche und nur zeitweilige Zuwendung, die in den gegenwärtigen Verhältnissen ihre Grundlage findet; sie ist daher unpfändbar und dem Zugriffe der Gläubiger entzogen (OLG Cöln vom 23. März 1917).

Handelsregister-Eintragungen.

Untergriesbach. Erste Bayerische Graphit-Bergbau-Akt.-Ges. Weiteres Vorstandsmitglied ist Kaufmann Samuel Löbenstein (Eberswalde).

Görlitz. Dr. Theodor Schuchardt. Die Gesamtprokura des Kaufmanns Reinhold Gix ist erloschen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXV. Jahrgang, Nr. 43. Berlin, 25. Oktober 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Schwindungs- und Porositätsbestimmungen.

Dr. Reinhold Rieke.

(Mitteilung der chemisch-technischen Versuchs-Anstalt bei der Königlichen Porzellan-Manufaktur Charlottenburg).

Der Verlauf der beim Brennen keramischer Rohstoffe und Massen eintretenden Veränderungen läßt sich in verschiedener Weise verfolgen. Die für diesen Zweck am häufigsten angewandten Methoden sind die Ermittelung der Schwindung und die Bestimmung der Porosität der bei verschiedenen Temperaturen gebrannten Materialien. Die zur Ergänzung dieser Werte unbedingt notwendige Feststellung des spezifischen Gewichtes wird leider bei derartigen Untersuchungen noch vielfach unterlassen. Um aus den erhaltenen Zahlen möglichst weitgehende Schlüsse auf die eingetretenen Veränderungen ziehen zu können, muß man sich über die Beziehungen der zu messenden Werte zu einander vollkommen im Klaren sein. Ebenso wichtig ist es, daß die angewandten Methoden so gehandhabt werden, daß Vergleiche zwischen den von verschiedenen Seiten gewonnenen Ergebnissen ohne weiteres möglich sind.

Da vielfach noch eine gewisse Unklarheit über die erwähnten Beziehungen herrscht, sollen dieselben im Folgenden kurz besprochen werden. Bevor ich jedoch auf die in Betracht kommenden Bestimmungen näher eingehe, möchte ich auf einen bei solchen Untersuchungen sehr wesentlichen Umstand hinweisen, der häufig nicht genügende Beachtung findet, nämlich auf die Brennbedingungen. Alle in Tonen und Massen sich abspielenden Vorgänge werden nicht nur durch die Höhe der Brenntemperatur bestimmend beeinflußt, sondern hängen in hohem Grade von der Art der Erhitzung ab, und zwar nicht nur von der Dauer derselben, sondern auch von der Schnelligkeit des Temperaturanstieges. Schwindungs- und Porositätsbestimmungen an gleich hoch gebrannten Proben werden in den seltensten Fällen gleiche Werte ergeben, wenn die Erhitzungszeiten verschieden waren, oder wenn bei gleicher Brenndauer das eine Mal die Temperatur langsam bis zur Erreichung der Endtemperatur gesteigert wurde, das andere Mal jedoch die Endtemperatur schnell erreicht und längere Zeit nahezu konstant gehalten wurde. Diesem bei der Natur der in Betracht kommenden Vorgänge eigentlich selbstverständlichen Verhalten wird in den seltensten Fällen genügend Rechnung getragen. Meist begnügt man sich bei solchen Versuchen mit der Angabe der Brenntemperatur in Segerkegeln, was bei Durchführung einzelner Untersuchungsreihen unter ständiger Verwendung desselben Versuchs- oder Betriebsofens immerhin angängig ist, wenn es sich nur um die Feststellung relativer Beziehungen verschieden zusammengesetzter Massen handelt. Doch würde es sich auch in solchen Fällen empfehlen, nähere Angaben über die Art der Erhitzung zu machen. Am besten geeignet ist natürlich die Beigabe der Erhitzungskurven des betreffenden Ofens, die am sichersten mit einem selbstregistrierenden Pyrometer aufgenommen werden. Eine solche Ofenkurve gibt alle für den vorliegenden Zweck erwünschten Auskünfte: die Gesamtdauer der Erhitzung und Abkühlung, die Schnelligkeit des Temperaturanstieges, die Höhe der Endtemperatur und die Zeit, während welcher die Proben einem bestimmten Temperaturintervall ausgesetzt wurden. Der Einfluß dieser Faktoren auf das Verhalten von Tonen und zusammengesetzten Massen beim Brennen ist bisher noch lange nicht genügend systematisch erforscht, wenngleich wir im großen ganzen über das Wesen dieser Beeinflussung unterrichtet sind. Auf jeden Fall hüte man sich, die bei der verhältnismäßig kurzen Erhitzung und schnellen Temperatursteigerung in kleinen Versuchsöfen gemachten Beobachtungen auf die Verhältnisse des Großbetriebs verallgemeinern zu wollen. Dies gilt auch bei der Verwendung der Segerkegel zu den Versuchen, bei welchen man sich stets bewußt sein muß, daß der Zeitpunkt ihres Umschmelzens keine absoluten Temperaturangaben erlaubt, denn die meist in Betracht kommenden Kegelnummern schmelzen bei langer Erhitzung, also im Industrieofen, zum Teil bei wesentlich niedrigeren Temperaturen als im Laboratoriumsofen. Da jedoch die innerhalb der üblichen keramischen Massen sich abspielenden Sinterungs- und Schmelzvorgänge ganz ähnlicher Art wie bei den Segerkegeln sind, so kann man mit einiger Berechtigung annehmen, daß sie bei dem Nachschmelzen einer bestimmten Kegelnummer in jedem Falle nahezu gleich weit vorgeschritten sind, wenngleich die wirklichen Erhitzungstemperaturen verschieden sind. Für genauere Untersuchungen genügt diese Annahme jedoch nicht, wie sich jeder leicht überzeugen kann, wenn er die Schwindung und die Porosität von Tonen bestimmt, die bei dem gleichen Segerkegel einerseits im Segerofen oder im elektrischen Rieke-Simonis-Ofen, andererseits im Betriebsofen gebrannt wurden.

Es war notwendig, diese allgemeinen Bemerkungen vorauszuschicken, da die Ausführung der zu besprechenden Methoden nur unter Berücksichtigung der geschilderten Verhältnisse Resultate liefert, die uns in der Aufklärung der Brennvorgänge fördern können.

Die Bestimmung der linearen Schwindung durch Messung der Proben vor und nach dem Brennen mittels Schublehre ist so allgemein bekannt, daß darüber keine weiteren Worte zu verlieren sind, nur berücksichtige man, daß die prozentuale Gesamtschwindung von der Größe im feuchten Zustande an bestimmt werden muß, jedoch nicht durch Addition des prozentualen Betrages der Trocken- und Brennschwindung erhalten wird, da der letztere Wert natürlich zu groß ist. Dieselbe Überlegung gilt selbstverständlich auch, wenn die prozentuale Schwindung für ein bestimmtes Temperaturintervall ermittelt werden soll. Meist wird nur die lineare Schwindung gemessen und in Prozenten von der ursprünglichen Länge angegeben. Beträgt dieser Wert a, so nimmt man meist für die Flächenschwindung (quadratische Schwindung) 2a an und für die Raumschwindung (kubische Schwindung) 3a. Diese Zahlen sind jedoch nur Annäherungswerte; genau berechnet sich die Flächenschwindung zu $2a - \frac{a^2}{100}$ und die Raumschwindung zu $3a - \frac{3a^2}{100} + \frac{a^3}{100^2}$, beide in Prozenten ausgedrückt. Für lineare Schwindungen von 1—20 v. H. würden sich also folgende Werte für die Flächen- und Raumschwindung berechnen:

Schwindung linear	quadratisch	kubisch	Schwindung linear	quadratisch	kubisch
1	1,99	2,97	11	20,79	29,50
2	3,96	5,88	12	22,56	31,85
3	5,91	8,73	13	24,31	34,15
4	7,84	11,53	14	26,04	36,39
5	9,75	14,26	15	27,75	38,59
6	11,64	16,94	16	29,44	40,71
7	13,51	19,56	17	31,11	42,82
8	15,36	22,08	18	32,76	44,86
9	17,19	24,64	19	34,39	46,86
10	19,00	27,10	20	36,00	48,80

Handelt es sich um die Messung geringer Schwindungen, so sieht man am zweckmäßigsten von der Verwendung der Schublehre ab und bestimmt nach einem der unten angegebenen Verfahren das Volumen vor und nach dem Brennen, woraus sich die Raumschwin-

dung (die Volumenabnahme) c ergibt, denn diese ist $c = \frac{V_u - V}{V_u} \cdot 100$ bezw. $= 100\,(1 - \frac{V}{V_u})$, wenn V_u das Volum der ungebrannten Probe, V das der gebrannten Probe bezeichnet. Tritt beim Brennen keine Schwindung, sondern ein Wachsen ein, so lautet die Formel für diese Volumzunahme $c_1 = 100\,(\frac{V}{V_u} - 1)$.

Will man die Raumschwindung schon gebrannter Proben erfahren, so hat man einfach anstelle der Volumina der ungebrannten und gebrannten Probe die entsprechenden Werte nach dem 1. und 2. Brande einzusetzen. (Schluß folgt.)

Rumänische Heiz- und Küchenöfen.

A. Rümcke, z. Zt im Felde.

Auf dem Vormarsche in Rumänien und in dem späteren Stellungskriege dort ist mir oft Gelegenheit geboten worden, mich mit der Lebensweise, den Sitten und Gebräuchen des dort lebenden Volkes bekannt zu machen. Die Aufmerksamkeit manches Fachgenossen dürfte es erregen, wenn ich hier über die herrschende Bauweise der Küchen- und Stubenöfen in Rumänien berichte.

In diesem an Kohlen armen Lande, wo zum Bedarf des Hausbrandes nur Holz zur Verfügung steht, hat man den Bau des Küchenherdes und Stubenofens in zweckmäßiger Weise mit den billigsten und einfachsten Mitteln gelöst. Zum Bau der erwähnten Feuerungen finden nur folgende Baustoffe Verwendung: Gewöhnliche Mauerziegel von 250×145×75 mm, Plättchen von 250×120×30 mm und Lehm.

Betrachten wir zunächst die Feuerstätte in der Küche der Rumänen. Der Küchenherd (vgl. Bild 2) ruht auf einem Gestell G, auf dem sich die eigentliche Feuerung aufbaut. Der Feuerraum F besteht lediglich aus seinen 2 Seitenwänden S_1 und S_2 und der darauf gelegten, mit Ringen versehenen Herdplatte P. Feuertür und Roste sind nicht vorgesehen. Die im Raume F erzeugten Verbrennungsgase gelangen in den Raum A, von dort durch die im Raume B angebrachten Kanäle K_1 und K_2 und durch den Fuchs F_1 in den Schornstein.

Der Herd ist innen und außen mit Lehm verstrichen und dann mehrere Male mit Weißkalk getüncht. Bei einigen der von mir betrachteten Öfen war in dem Raum A noch ein mit Tür versehener Kasten von 30×40 cm lichter Weite aus Eisenblech eingebaut, welcher ähnlichen Zwecken wie der in unseren Kochherden eingebaute Brat- oder Backofen dienen soll.

Der Stubenofen der Rumänen hat eine von der unserer Zimmeröfen ganz abweichende Bauart. Er besteht in seinen äußeren Teilen (vgl. Bild 1) aus dem Sockel A, den 4 Säulen B und dem Kopf oder der Krone C. Im Sockel A befindet sich der rostlose mit Tür versehene Feuerraum F. Die Verbrennungsgase gelangen durch in dem Sockel angebrachte Kanäle zu den hohlen Säulen S_1 und S_2, steigen in diesen bis zur Krone C empor und durch die Säulen S_3 und S_4 hinab in den Fuchs F_1, von wo aus sie in den Schornstein ziehen. Die Türen T_1, T_2 und T_3 dienen zum Reinigen des Ofens von angesammelter Flugasche.

Die zum Bau des Ofens verwendeten Baustoffe sind dieselben wie beim Küchenherd. Zum Bau der Säulen werden viertelkreisförmige, 20 cm lange und 25 mm starke Formziegel verwendet, die im Verband bis zur gewünschten Höhe aufgesetzt werden. Ist die Säule aufgebaut, so wird sie mit einer 1 cm starken Lehmschicht verstrichen. Darauf wird die Lehmschicht mit einem weitmaschigen Jutegewebe umwickelt, das den nötigen Zusammenhalt geben soll, und nun werden die Säulen ebenso wie alle anderen Teile des Ofens wieder mit Lehm verstrichen. Nachdem alles getrocknet ist, bekommt der Ofen einen weißen oder farbigen Kalkanstrich.

In den neuen zeitgemäßen Häusern und Villen der Städte findet man schon unsere heimischen Küchenherde und vor allem Kachelöfen, die größtenteils aus Deutschland stammen.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 61. **Versatz für haltbare Kapseln.** Wir benötigen eine ganz bedeutende Anzahl Schamottekapseln in den verschiedensten Abmessungen von 10 cm bis zu 150 cm Durchmesser. Diese Kapseln, hergestellt aus Kapselton und Kaolin, werden außerordentlich stark beansprucht. Die Öfen werden bis zu 1400° C erhitzt, und infolgedessen ist der Kapselbruch ständig sehr hoch. Es kommt sehr häufig vor, daß Kapseln nur einen Brand aushalten und dann vollständig zerfallen sind. Andererseits halten wieder Kapseln drei, vier und noch mehr Brände aus. Wie läßt sich eine möglichst große Haltbarkeit von Schamottekapseln erzielen? Wie muß die Zusammensetzung sein?

Antworten.

Zu Frage 59. **Steingutmasse und Glasur.** Durch eine Antwort im Fragekasten werden Sie kaum in den Besitz einer Masse und Glasur gelangen, die Ihren Anforderungen in jeder Richtung entsprechen. Ohne planmäßige Versuche im eigenen Betriebe kommt man nie zum Ziel. Da Sie als zur Verfügung stehend Rohkaolin von Halle angeben, ist zu vermuten, daß Sie nach einem vielfach geübten, aber höchst unzuverlässigen Verfahren den ganzen Versatz einschließlich Schlämmkreide und Quarzmehl zusammen auf den Schlämmquirl geben. Bei dieser Arbeitsweise werden zunächst Versatzstoffe vergeudet, denn es gehen dabei immer erhebliche Mengen von Kreide und Quarzmehl mit dem Schlämmrückstand verloren. Außerdem erhalten Sie aber auf diese Weise nie eine gleichmäßig zusammengesetzte Masse. Da der Rohkaolin in seinem Gehalt an Kaolin starke Schwankungen zeigt, wird auch die endgültige Zusammensetzung der Masse zu verschiedenen Zeiten abweichend sein. Die Folge davon ist eine fortwährende Unsicherheit in der Fabrikation. Bald wird die Glasur haarrissig, bald springen die Kanten ab, und auch in der Schwindung zeigen sich Unterschiede. Vorbedingung ist daher, daß Kaolin und Ton für sich geschlämmt und in geschlämmtem Zustande in den Masseversatz eingerechnet werden. Zur Massemischung wird dann die Schlämmkreide und das Quarzmehl auf einem Mischquirl mit den geschlämmten Stoffen unter Zusatz der nötigen Wassermenge gemischt. Die etwas umständlichere Arbeitsweise macht sich durch verringerten Ausschuß vollauf bezahlt. Aber auch dann muß man sich den Masseversatz selbst ausprobieren. Als Ausgangspunkt für eigene Versuche kann z. B. der folgende Versatz dienen:

45 geschlämmter Kaolin von Halle
30 Meißner Ton II
10 Schlämmkreide
15 Quarzmehl.

Blei- und borsäurefreie Glasuren für Segerkegel 05a herzustellen, ist bis jetzt noch nicht gelungen, und die Aussicht, daß es gelingen wird, ist sehr gering. Die niedrigste Temperatur, bei der es bisher gelang, solche Glasuren auszuschmelzen, ist Segerkegel 03a. Es hat sich aber gezeigt, daß diese Glasuren im Betriebsofen eine erheblich höhere Temperatur erfordern und daß sie noch derartige Mängel zeigen, daß sie nicht verwendbar sind. Bis heute ist die Schaffung von betriebsfertigen blei- und borsäurefreien Glasuren überhaupt noch nicht gelungen. Wohl aber können Sie eine bleihaltige borsäurefreie Glasur verwenden. Anleitung zur Herstellung solcher Glasuren finden Sie in den Arbeiten von Berdel (Keramische Rundschau 1916, Nr. 48 und 49) und Pukall (Sprechsaal 1917, Nr. 3—5). Wenn Sie eine solche möglichst leichtflüssige Glasur mit der von Tostmann angegebenen blei- und borsäurefreien Glasur Nr. 8 (Keramische Rundschau, 1917, Nr. 18) so stark vermischen, wie es die Glattbrenntemperatur zuläßt, dann können Sie vielleicht den Mennigeverbrauch noch etwas herabmindern. Wollen Sie aber durchaus versuchen, mit einer blei- und borsäurefreien Glasur auszukommen, dann müßten Sie die Glattbrandtemperatur mindestens bis auf Segerkegel 1a—2a steigern. Bei niedrigerer Brenntemperatur würden wahrscheinlich alle Versuche scheitern.

Zu Frage 60. Mittels Stichflamme schmelzbare Porzellanmasse. Es ist allerdings einer Porzellanfabrik gelungen, Laboratoriumsgeräte aus Porzellan herzustellen, in die sich mit einer Stichflamme Löcher schmelzen und Rohre anschmelzen lassen, ohne daß die so behandelten Stücke zerspringen, aber die Zusammensetzung der Masse und Glasur ist nicht bekannt. Mit deren Kenntnis würde Ihnen vielleicht auch nicht einmal gedient sein, da bei abweichenden Fabrikationsverhältnissen auch das Verhalten der Masse sich ändert. Man kann Ihnen nur allgemein sagen, daß Porzellan schroffem Temperaturwechsel um so besser widersteht, je kleiner sein Wärmeausdehnungskoeffizient ist und je vollkommener Masse und Glasur zusammenpassen. Ein leicht anzuwendendes Hilfsmittel zur Feststellung, ob Masse und Glasur so vollkommen zusammenpassen, wie es für die Bearbeitung mit der Stichflamme des Knallgasgebläses erforderlich ist, hat Singer in seinem Aufsatz „Über die Zusammengehörigkeit keramischer Massen und Glasuren" (Keramische Rundschau 1917, Nr. 35—37 und 39) gegeben.

Ehrentafel.

Auszeichnung. Dem Leutnant d. R. Hermann Bertina, Direktor der Porzellanfabrik Richard Eckert & Co. in Volkstedt, wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Heinrich Ende, Rothwasser O.-L.

Personalnachrichten. Dem Prokuristen Emil Lippmann der Steinzeugfabrik von Bärensprung & Starke in Frankenau wurde von der Handelskammer Chemnitz für 45jährige treue Dienste eine Ehrenurkunde verliehen.

Dem Oberdreher Louis Göhring, Freiberg i. Sa. wurde aus Anlaß seines 25jährigen Dienstjubiläums in der Porzellanfabrik Kahla neben zahlreichen Geschenken vom Stadtrat zu Freiberg ein Ehrenzeugnis und von der Handelskammer Dresden eine Anerkennungsurkunde verliehen.

Den Töpfermeistern Gustav Hoppe und Franz Hörisch in Dresden wurde das Sächsische Ehrenkreuz für freiwillige Wohlfahrtspflege im Kriege verliehen.

Kriegsanleihezeichnung. Die Porzellanfabrik E. & A. Müller Akt.-Ges. in Schönwald hat für die 7. Kriegsanleihe wieder 50 000 M gezeichnet.

Kurs für kriegsverletzte Ofensetzer. Vom 2. Januar bis 31. März 1918 findet in der Städtischen Fachschule für Ofensetzer in München in Angliederung an die Münchener Invalidenschule ein Kurs für kriegsverletzte Ofensetzer statt. Der Unterricht umfaßt wöchentlich 20 Stunden Feuerungs- und Heizungstechnik, 10 Stunden Konstruktionszeichnen und 10 Stunden perspektivisches Zeichnen. Unterrichtsgeld wird nicht erhoben. Alle Lehrmittel werden unentgeltlich abgegeben. Anmeldungen und Anfragen sind zu richten an Schulvorstand Riedl, München, Gewerbeschule, Liebherrstraße.

Neugründung in der Porzellanindustrie. Wie wir in voriger Nummer berichteten, ist in Berlin unter der Firma „Porzellanfabrik Akt.-Ges. (Pag)" ein neues Aktienunternehmen mit einem Kapital von 3 Mill. M gegründet worden, dessen Aktien sich sämtlich in den Händen des Dresdner Bankhauses Gebr. Arnhold sowie verschiedener ihm nahestehender Gesellschaften befinden. Nunmehr ist, wie von dem genannten Bankhause mitgeteilt wird, eine weitere Ausdehnung der Gruppe durch Übernahme der Porzellanfabrik C. Tielsch & Co. in Altwasser Schles. beabsichtigt. Unter der Firma Porzellanfabrik C. Tielsch & Co. Akt.-Ges. wurde nämlich zu dem erwähnten Zweck mit einem Aktienkapital von 3 Mill. M eine neue Gesellschaft gegründet. Den ersten Aufsichtsrat bilden Dr. Arnhold (Gebr. Arnhold, Dresden), Direktor Hugo Auvera (Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther), Kommerzienrat Gretschel (Porzellanfabrik Triptis Akt.-Ges.), Regierungsrat Keindorff (Fürstlich Plesssche Vermögensverwaltung), Egmont v. Tielsch-Reussendorf. Vorstand: Direktor Georg Feist, Direktor Louis Schilling als stellvertretender Direktor.

Ilmenauer Porzellanfabrik Akt.-Ges. Die Gesellschaft verkaufte ihre unter dem Namen Stadtilmer Porzellanfabrik betriebene Zweigfabrik in Stadtilm für 250 000 M an die beiden Leder- und Schuhfabriken Hermann Noll und Paul Hoffmann in Stadtilm.

Annaburger Steingutfabrik Akt.-Ges. Die Hauptversammlung genehmigte die Abrechnung, erteilte der Verwaltung Entlastung und setzte die Dividende auf 8 v. H. fest. Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Baurat Contag wurde wiedergewählt. Über die Aussichten im neuen Geschäftsjahr teilte die Verwaltung mit, daß dessen Verlauf im ersten Vierteljahr befriedigen könnte, wenn nicht gleichzeitig die allgemeinen Betriebsschwierigkeiten eine weitere Erhöhung erfahren hätten. In Hinblick hierauf müsse von einer Voraussage über das künftige Jahreserträgnis Abstand genommen werden.

Kaerlicher Tonwerke Akt.-Ges. Im Geschäftsjahr erzielte die Gesellschaft einschließlich 725 M (i. V. 824 M) Vortrag und nach auf 60 972 M (30 295 M) erhöhten Abschreibungen einen Reingewinn von 47 070 M (45 525 M), woraus wieder 5 v. H. Dividende verteilt werden. Nach der Vermögensrechnung betragen die Hypothekenschulden 150 000 M (wie i. V.), die laufenden Schulden 100 993 M (77 678 M) und anderseits die Außenstände 72 230 M (37 661 M), Beteiligungen wieder 14 000 M. Wertpapiere 4750 M (0) und bar 9883 M (2661 M).

Porzellanfabrik Schirnding Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 26. November 1917, nachmittags 2 Uhr, in Marktredwitz im Bahnhofshotel Anker.

Handelsregister-Eintragungen.

Schwarzenbach a. S. Oscar Schaller & Cie., Porzellanfabrik. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator: Der bisherige Gesellschafter Oscar Schaller.

Neu eingetragen wurde: Oscar Schaller & Co., Nachf. Inhaber: Fabrikbesitzer Eduard und Heinrich Winterling (Marktleuthen).

Muskau. Vereinigte Oberlausitzer Tonwarenfabriken, e. G. m. b. H. in Liquidation. Nach vollständiger Verteilung des Genossenschaftsvermögens ist die Vollmacht der Liquidatoren erloschen.

Breslau. Einkaufs- und Werkgenossenschaft Breslauer Töpfermeister e. G. m. b. H. Der Gegenstand des Unternehmens ist auf den Betrieb einer Ofenfabrik ausgedehnt. Die Haftsumme ist auf 600 M erhöht. Die Zahl der Vorstandsmitglieder ist auf 3 erhöht. Die Höhe des Geschäftsanteils beträgt jetzt 600 M. Willenserklärungen des Vorstands und Zeichnung der Firma der Genossenschaft erfolgen durch zwei Vorstandsmitglieder. Der Ofensetzmeister Fritz Herzog, (Breslau) ist zum Vorstandsmitgliede bestellt.

Charlottenburg. Deutsche Ton- und Steinzeug-Werke Akt.-Ges. mit Zweigniederlassung zu Münsterberg. Die Prokura von Dr. Edmund Fritzweiser (Charlottenburg) ist erloschen.

Ratibor. Stellawerk, Akt.-Ges. vormals Wilisch & Co., Zweigniederlassung Ratibor. Dem Kaufmann Wilhelm Vogel und dem Kaufmann Karl Springer ist für die Zweigniederlsasung Ratibor Prokura erteilt. Ein jeder von ihnen ist ermächtigt, gemeinsam mit einem Vorstandsmitgliede bezw. stellvertretenden Vorstandsmitgliede oder einem anderen Prokuristen die Zweigniederlassung Ratibor zu vertreten und deren Firma zu zeichnen.

Chemnitz. Tonwerk Saxonia G. m. b. H. Der Gesellschaftsvertrag ist durch Beschluß der Gesellschafter vom 27. September 1917 abgeändert worden. Der Hotelbesitzer Arno Fichtner ist nicht mehr Geschäftsführer.

Bremen. Friedrich Henseler, Glas- und Porzellanhandlung. Der Kaufmann Georg Mattke hat das Geschäft durch Vertrag erworben und führt es unter Übernahme der Aktiven und Passiven und unter unveränderter Firma fort.

Konkurs. Rheinische Ton- und Chamotte-Werke G. m. b. H. Rechtsanwalt Henry (Bonn) ist in Anbetracht seiner dauernden Abwesenheit infolge Einberufung zu den Fahnen aus dem Amte als Konkursverwalter entlassen und der Rechtsanwalt Oedekoven (Bonn) zum alleinigen Konkursverwalter ernannt.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Dem Prokuristen Eduard Kirchner der Oberhausener Glasfabrik, Funcke & Becker wurde das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

Verzollung von Blumenvasen. Die als Blumenvase bezeichnete Ware von Beschaffenheit der Probe stellt sich als eine durch Blasen in Formen erzeugte, zur Aufnahme von Blumen bestimmte Vase aus weißem durchsichtigen Glase dar, das nicht überfangen ist. Sie hat abgeschliffene Ränder und ist mit viermal je drei erhabenen, verzierend wirkenden Längsstreifen (Reliefverzierungen) versehen. Waren der beschriebenen Art sind als gepreßte Glaswaren der Tarifnr. 739 zuzuweisen und mit 24 M, v. 12 M für 1 dz zu verzollen. (W. V. Stichwort „Glas und Glaswaren" Ziffer 5c sowie Anmerkung 2 zu Ziffer 5.)

Hirsh & Hammel Akt.-Ges. in Dreibrunnen i. Lothr. Bei der Gesellschaft ist nach 182 074 M Abschreibungen und 114 743 M Abgängen (i. V. zusammen 274 261 M) der Reingewinn auf 1 084 265 M (383 497 M) gestiegen. Daraus sollen 8 v. H. Dividende (seit der Gründung 6 v. H.) auf die 2,50 Mill. M Aktien verteilt, 57 125 M (17 500 M) der Reserve, 180 000 M einer Rücklage zugewiesen und 424 998 M Sonderabschreibungen verwandt werden. Debitoren, Kasse, Wechsel und Effekten sind auf 3,14 (2,31) Mill. M angewachsen bei 0,82 (0,58) Mill. M Kreditoren.

Glashüttenwerke Weißwasser Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 7. November 1917, 12 Uhr vormittags, im Sitzungssaal der Berliner Handelsgesellschaft, Berlin W 8, Behrenstr. 32. Eingang B. II Treppen.

Zwangsliquidation. Die Liquidation der Beteiligung der Akt.-Ges. der Spiegelmanufakturen und chemischen Fabriken von St. Gobain, Chauny und Cirey in Paris an der Herzogenrather Spiegelglas- und Spiegelfabrik Bicheroux, Lambotte & Cie., G. m. b. H. in Herzogenrath ist beendet.

Handelsregister-Eintragungen.

Sulzbach, Saar. Verein rheinischer Tafelglashütten Saar und Pfalz m. b. H. Die Vertretungsbefugnis der Geschäftsführer Karl und Richard Vopelius ist infolge Widerrufs und die von Max Wagner durch Tod beendigt. Der Gesellschaftsvertrag ist am 11. August 1917 geändert und neu gefaßt. Sitz der Gesellschaft ist vom 1. Januar 1919 ab Saarbrücken. Die Gesellschaft kann zum 31. Dezember 1924 und von da ab alle sechs Jahre zu demselben Termin mit sechsmonatiger Frist gekündigt werden. Jeder der drei Geschäftsführer kann die Gesellschaft vertreten.

Ed. Vopelius, Tafelglasfabrik. Dem Kaufmann Friedrich Schmidt (Saarbrücken) ist Prokura erteilt.

Pirna. Glashüttenwerke Lippold & Müller G. m. b. H. Der Gesellschaftsvertrag ist am 2. Oktober 1917 abgeändert worden. Zum Stellvertreter des Geschäftsführers ist Fabrikdirektor Georg Lippold bestellt.

Berlin. Gebrüder von Streit, Glaswerke G. m. b. H. Kaufmann Fritz von Streit ist nicht mehr Geschäftsführer.

Altenfeld. D. Wiegand, Hohlglasfabrik. Das Handelsgeschäft ist im Erbwege auf den Kaufmann Erich Wiegand allein übergegangen.

Gehren, Thür. Schwager & Möller, Thermometer- und Glasinstrumenten-Fabrik. Die Firma ist erloschen.

Berlin. Elias Palme, Kristall-Kronleuchterfabrik. Geschäft und Firma sind auf die Elias Palme G. m. b. H. übergegangen.

Karlsruhe, Baden. Peter Beuscher. Die Firma ist geändert in Peter Beuscher, Flaschen- und Faß-Großhandlung.

Konkurs. Deutsche Quarzgesellschaft, Akt.-Ges. Der Rechtsanwalt Henry ist in Anbetracht seiner dauernden Abwesenheit infolge Einberufung zu den Fahnen aus dem Amte als Konkursverwalter entlassen und der Rechtsanwalt Oedekoven (Bonn) zum alleinigen Konkursverwalter ernannt.

Emailindustrie.

Eisenwerke Gaggenau, Akt.-Ges. Dem Geschäftsbericht für 1916-17 zufolge ist der Umsatz trotz der Schwierigkeiten, die bei Fortdauer des Weltkrieges in überreichlichem Maße entstanden sind, wiederum ganz bedeutend erhöht worden. Entsprechend der außergewöhnlichen Inanspruchnahme aller Werkseinrichtungen sind auch die Abschreibungen wesentlich höher als sonst bemessen worden. Der Umsatz erstreckte sich hauptsächlich auf Kriegslieferungen, doch hatte die Gesellschaft auch in Friedenserzeugnissen, soweit dieses zulässig war, genügend Beschäftigung. An der Zeichnung der fünften und sechsten Kriegsanleihe beteiligte die Gesellschaft sich mit 1 Mill. M, wodurch sich der Bestand an Wertpapieren erhöhte. Der Betriebsüberschuß einschließlich des Vortrags von 51 807 M beträgt 4 384 354 Mark (i. V. 2 005 191 M). Nach Absetzung der allgemeinen Unkosten von 791 091 M (533 849 M) und der Abschreibungen von 1 138 624 M (474 180 M) verbleibt ein Reingewinn von 2 454 639 M (997 155 M), von welchem vorweg der Betrag von 1 Mill. M für die Kriegsgewinnsteuer und den Übergang in die Friedenswirtschaft der Sonderrücklage überwiesen wird. Die restlichen 1 454 639 M sollen wie folgt verwandt werden: Rücklage 166 854 M (133 217 M), Rücklage für Erneuerungsscheine 4000 M (0). 24 v. H. Dividende gleich 960 000 M (400 000 M), Gewinnanteile 121 847 M (3713 M), Wohlfahrtseinrichtungen 133 364 M (0), Vergütung an Angestellte 30 000 M (25 000 M) und Vortrag 38 572 M. In das neue Geschäftsjahr ist die Gesellschaft mit einem Auftragsbestand eingetreten, der wesentlich höher ist als der vorjährige. Falls nicht weitere Schwierigkeiten in der Rohstoffbeschaffung und Mangel an Arbeitskräften sowie unvorhergesehene Verhältnisse eintreten, hofft der Vorstand, auch für das neue Jahr ein günstiges Ergebnis in Aussicht stellen zu können. Nach der Vermögensübersicht betragen die Buchschulden 1 044 890 M (953 754 M), die Außenstände 2 728 148 M (1 064 293 M), die Wertpapiere 1 460 306 Mark (781 365 M) und die Vorräte 1 536 600 M (1 761 122 M).

Akt.-Ges. der Emaillierwerke und Metallwarenfabriken Austria, Wien. Unter Vorsitz des Präsidenten kaiserlichen Rates Rudolf Kitschelt wurde die 22. ordentliche Hauptversammlung abgehalten. Nach dem vom Zentraldirektor Hubert Petritsch erstatteten Berichte liegen noch immer belangreiche Aufträge der Militärverwaltung vor, für die die Gesellschaft das Eisen, wenn auch sehr schleppend, zugewiesen erhält. Die Verwaltung glaubt die weiteren Aussichten als befriedigend bezeichnen zu können, soweit die gegenwärtigen Verhältnisse eine Voraussicht in die Zukunft überhaupt gestatten. Von dem Reingewinn von 2 578 717 K werden 380 000 K dem Reservefonds zugewiesen, 25 v. H. als Dividende verteilt und 499 418 K auf neue Rechnung vorgetragen. In den Verwaltungsrat wurden Regierungsrat Dr. J. Th. Baumfeldt und Ladislaus Freiherr v. Dirsztay wiedergewählt und Direktor Maximilian Kraus in seinem Amte bestätigt.

Alexanderwerk A. von der Nahmer Akt.-Ges. Remscheid. Ordentliche Hauptversammlung: 3. November d. J., nachmittags 6 Uhr, im Gasthof zum Weinberg zu Remscheid.

Handelsregister-Eintragung.

Aschaffenburg. Aschaffenburger Herdfabrik und Eisengießerei H. Koloseus. Die Prokura des Kaufmanns Karl Hartmann ist erloschen.

Verschiedenes.

Handel mit Ätzalkalien und Soda. Auf Grund der Verordnung über Ätzalkalien und Soda vom 16. Oktober 1917 (Reichs-Gesetzbl. S. 902) wird bestimmt:

§ 1. Ätzalkalien und Soda dürfen nur mit Genehmigung der Zentralstelle für Ätzalkalien und Soda in Berlin abgesetzt werden.

Die Zentralstelle ist ermächtigt, Ätzalkalien und Soda nach näherer Weisung des Reichskanzlers für die kriegswirtschaftlichen Bedürfnisse in Anspruch nehmen.

Die Zentralstelle besteht aus einer Abteilung für Soda und Ätznatron sowie einer Abteilung für Ätzkalk. Sie untersteht der Aufsicht des Reichskanzlers.

§ 2. Mit Gefängnis bis zu sechs Monaten und mit Geldsrafe bis zu zehntausend Mark oder mit einer dieser Strafen wird bestraft:

1. wer Ätzalkalien oder Soda ohne die im § 1 Abs. 1 vorgeschriebene Genehmigung absetzt;
2. wer den Bedingungen zuwiderhandelt, unter denen eine nach § 1 Abs. 1 vorgeschriebene Genehmigung erteilt ist;
3. wer den auf Grund des § 1 Abs. 2 getroffenen Anordnungen zuwiderhandelt.

Neben der Strafe kann auf Einziehung der Stoffe erkannt werden, auf die sich die strafbare Handlung bezieht, ohne Unterschied, ob sie dem Täter gehören oder nicht.

§ 3. Die Bestimmungen treten am Tage der Verkündung, die Bestimmung, im § 1 Abs. 1 jedoch erst am 1. November 1917 in Kraft.

Kurierdienst nach den Vereinigten Staaten von Amerika. Ein dem Handelsvertragsverein von zuverlässiger Seite empfohlener neutralländischer Fachmann, der etwa Anfang November nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika reist, ist bereit, Vertrauensaufträge deutscher Firmen dort zu erledigen. Anmeldungen sind umgehend unter genauer, zunächst unverbindlicher Darlegung der etwaigen Aufträge an die Geschäftsstelle, Köthenerstraße 28-29, zu richten.

Hansabund. Unter dem Vorsitze des Geheimrats Rießer fand am 8. Oktober d. J. eine Sitzung der bedeutendsten Industrie- und Handelsvereinigungen in Berlin statt, zu der u. a. das Reichsamt des Innern, das Reichswirtschaftsamt, die Reichskommission für Übergangswirtschaft, das Kriegsamt, die Kriegsrohstoffabteilung, der Hilfsdienstausschuß des Reichstags, der Reichtagsausschuß für Handel und Gewerbe, sowie mehrere Handels-, Handwerks- und Gewerbekammern Vertreter entsandt hatten. Nach der Begrüßungsansprache, in der der Versammlungsleiter auf die Notwendigkeit hinwies, daß nach Beendigung des Kriegs Industrie, Handel und Gewerbe so bald wie möglich unter Aufhebung aller behördlichen Einmischung die volle Freiheit und Betätigung wieder erlangen, führte der Vorsitzende des Vereins Berliner Kaufleute und Industrieller, Generaldirektor Justizrat Dr. Waldschmidt, aus, daß in der Verbindung von Überlieferungen aus dem halbsozialistischen Staate Friedrichs des Großen mit den staatssozialistischen Bestrebungen der Gegenwart eine gewisse Gefahr entstehe, gegen die Industrie und Handel entschieden Stellung nehmen müssen. Vorstandsmitglied des Bundes der Industriellen Dr. Kratz (Offenbach) behandelte die Zusammenlegung von Betrieben durch Zwangssyndikate auf Grund des Ermächtigungsgesetzes. Da bei der Organisation der Zwangssyndikate von Selbstverwaltung der Industrie keine Rede sein kann, weil alle entscheidende Tätigkeit des selbständigen Unternehmers in den vom Reichskanzler ernannten Überwachungsausschuß verlegt sei, muß die Forderung erhoben werden, daß auch innerhalb der Zwangssyndikate der Industrie eine tatsächliche Selbstverwaltung durch allein von der Industrie auf Zeit gewählte unabhängige Berufsgenossen gesichert werde. Die nachteiligen Folgen der Zwangssyndikate werden auch mit der Beendigung des Zwangs noch nicht aufhören, sondern in der Einförmigkeit der Rohstoffe und in der Übungslosigkeit der Arbeiter, die durch die Schablone jede Selbständigkeit verlieren, weiter bestehen; deshalb müssen die Zwangssyndikate so rasch wie möglich beseitigt werden. Diesen Forderungen schloß sich im großen und ganzen der stellv. Vorsitzende des Zentralverbands des Deutschen Großhandels, Kommerzienrat Lustig, an. Nach einem Schlußworte des Geheimrats Dr. Rießer nahm die Versammlung die nachstehende Entschließung an:

1. Jede staatliche Einmischung während einer möglichst kurz zu bemessenden Übergangszeit, deren Notwendigkeit wir zugeben, muß aufs äußerste eingeschränkt und nach dieser Übergangszeit völlig beseitigt werden. Dieser Forderung widerspricht es, wenn während der Kriegszeit auf die Dauer berechnete oder doch leicht zu dauernden Einrichtungen sich entwickelnde Zwangssyndikate geschaffen werden, die so tief greifende, mit dem Schutz der mittleren und kleinen Betriebe unerträgliche Eingriffsrechte gegenüber den Syndikatsmitgliedern einführen, wie sie Privatsyndikate nicht gekannt haben.

2. Alle Stillegungen und Zusammenlegungen, deren Nachteile schon im Kriege vielfach die erwarteten Vorteile überwiegen, müssen nach Kriegsende möglichst rasch beseitigt und es müssen Maßregeln getroffen werden, welche den vollen Betrieb und die Wettbewerbsfähigkeit der stillgelegten Betriebe in kürzester Frist sichern.

3. Dem Handel muß nach dem Kriege so rasch wie irgend möglich die frühere freie Stellung wieder eingeräumt und es muß über die Grundsätze der Beschaffung und Zuteilung von Rohstoffen, Fabrikaten, Valuta und Schiffsraum während der Übergangswirtschaft schon jetzt eine den Interessen der Industrie und des Handels Rechnung tragende Vereinbarung herbeigeführt werden.

4. Von Monopolen ist grundsätzlich Abstand zu nehmen. Die freie wirtschaftliche Betätigung in Industrie und Handel ist die sicherste Gewähr der finanziellen Leistungsfähigkeit des deutschen Volkes.

Ersparnisse von Bindfaden. Wegen der Bindfadenknappheit werden jetzt vielfach Klebescheiben aus braunem, sehr zähem Kraftpack-Zellulosepapier verwendet. Die Klebescheiben sind mit einer festklebenden Gummierung versehen, die bei richtiger Behandlung einen sehr guten festen Verschluß für Pakete und Packungen aller Art bietet. Es wird dadurch eine große Ersparnis an dem teuren Bindfaden und dem selten genügend festen Ersatzbindfaden erreicht. Werden diese Klebescheiben mit Firmenaufdruck, Schutzmarken und dergleichen versehen, so sind sie eine gute Reklame. Die Herstellung dieser Scheiben erfolgt durch die lithographische Kunstanstalt und Papierwarenfabrik H. Gerber's Nachf. C. Seebrecht, Nürnberg.

Maschinenbau- Akt.-Ges. Markt-Redwitz vorm. Heinrich Rockstroh i. Liqu. Hauptversammlung: 20. November 1917 vormittags 10 Uhr, im Sitzungssaal der Dresdner Bank in Dresden, König Johannstraße 3.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

(0)

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 44.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 1. November 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Schwindungs- und Porositätsbestimmungen.

Dr. Reinhold Rieke.

(Mitteilung der chemisch-technischen Versuchs-Anstalt bei der Königlichen Porzellan-Manufaktur Charlottenburg).

(Fortsetzung von S. 260.)

Aus der Raumschwindung kann auch, wenn es erforderlich ist, die lineare Schwindung berechnet werden, denn, wenn c die gemessene Raumschwindung in Prozenten ist, so ist die prozentuale lineare Schwindung $a = 100 - 10\sqrt[3]{1000-10c}$ bezw. aus dem Volumen vor und nach dem Brennen berechnet, $a = 100 . \left(1 - \sqrt[3]{\frac{V_u}{V}}\right)$.

Ist das Volumen der ungebrannten Probe nicht bekannt oder nicht genau zu ermitteln, so kann man dasselbe aus dem bequemer zu messenden Volumen der gebrannten Probe und der in Prozenten ausgedrückten linearen Schwindung berechnen. Das Volumen in ungebranntem Zustand ist nämlich

$$V_u = \frac{100 \,.\, V}{100 - 3a - \frac{3a^2}{100} + \frac{a^3}{100^2}}$$

Diese Betrachtungen leiten zu den Volumbestimmungen über, die nicht nur zur Ermittelung der Schwindung dienen können, sondern vor allem bei der Berechnung des Porenraumes (der Porosität), des Raumgewichtes und des spezifischen Gewichtes gebraucht werden. Der Rauminhalt ganz regelmäßig geformter Körper (Würfel, Kugel oder dergl.) läßt sich durch einfache Messung bestimmen. Meist liegen jedoch keine solche absolut regelmäßig geformte Körper vor, und man muß den Rauminhalt auf andere Weise ermitteln. Hierzu dienen die allgemein bekannten Volumenometer nach Seger oder nach Ludwig, deren Handhabung hier nicht erörtert zu werden braucht. Handelt es sich nicht um vollkommen dichte Proben, so müssen diese vor der Messung mit Wasser gesättigt werden, wobei sich dann gleichzeitig die Wasseraufnahmefähigkeit ergibt. Die Sättigung mit Wasser geschieht meist in der Weise, daß man die gewogenen Proben längere Zeit mit Wasser kocht, unter Wasser abkühlen läßt, dann mit einem weichen Tuche oberflächlich abtrocknet, schnell wägt und dann zur Bestimmung des Gesamtvolumens in das Volumenometer bringt. Die Sättigung mit Wasser ist hierbei oft keine vollständige, besonders bei sehr feinporigen Proben. Für genaue Bestimmungen ist es daher besser, wenn man die Proben zuerst in eine flache Schale legt, die mit Wasser so weit gefüllt wird, daß die Oberfläche der Proben noch unbedeckt bleibt. Nach etwa 24 Stunden füllt man mehr Wasser nach, läßt wieder etwa 24 Stunden stehen und bringt dann das Ganze 15—20 Minuten unter die Luftpumpe, wobei die letzten Reste der in den Poren noch vorhandenen Luft entweichen. Bei ungebrannten Proben kann man statt des Wassers Toluol verwenden, oder man taucht, wenn es nur auf die Messung des Gesamtvolumens ankommt, die Proben in geschmolzenes Paraffin, welches beim Erkalten die Poren verschließt und vor dem Eindringen des Wassers schützt.

Hat man das Gewicht der trockenen Proben (Trockengewicht = Tr), das Gewicht der mit Wasser gesättigten Proben (Naßgewicht = Na) und das Gesamtvolumen bestimmt, so kann man hieraus das Raumgewicht und das Wasseraufnahmevermögen bezw. die Porosität berechnen. Bezeichnet man das Raumgewicht, d. h. das Gewicht von 1 ccm des Körpers einschließlich der Porenräume, mit R, das Gesamtvolumen mit V, so ist $R = \frac{Tr}{V}$. Das in dem Volumenometer gemessene Gesamtvolumen setzt sich zusammen aus dem Volumen des Materials und dem der vorhandenen Porenräume. Bei vollkommen porenfreien, dichten Körpern deckt sich das so gemessene Volumen mit dem Volumen des Materials, und das Raumgewicht ist in diesem Falle gleich dem spezifischen Gewicht; in allen andern Fällen ist das Raumgewicht stets kleiner.

Das Wasseraufnahmevermögen wird dargestellt durch die Menge des bis zur Sättigung aufgenommenen Wassers, bezogen auf das Gewicht des Materials, ausgedrückt in Prozenten. Die für diese Zahl vielfach gebräuchliche Bezeichnung als „Porosität in Gewichtsprozenten" ist nicht ganz korrekt. Die prozentuale Größe des Porenraumes, d. h. die Porosität, ist nämlich von dem Volumen des Materials abhängig, und außerdem ist die bei der Sättigung aufgenommene Wassermenge kein genaues Maß für den vorhandenen Porenraum, denn nur die offenen Poren vermögen sich hierbei mit Wasser zu füllen, während die allseitig geschlossenen Poren, deren es in sinternden Massen oft welche gibt, unberücksichtigt bleiben. Der gleiche Umstand macht sich auch bei der Berechnung des prozentualen Porenraumes aus den genannten Daten geltend; auch hierbei erhält man nicht den Gesamtporenraum, also die wahre Porosität, sondern nur den Raum der offenen Poren, d. h. die scheinbare Porosität. Die Berechnung dieser Werte läßt sich auf Grund folgender Beziehungen vornehmen: Ist W = Wasseraufnahmevermögen in Prozenten, bezogen auf das Gewicht der trockenen Probe und P = Raum der offenen Poren in Prozenten des Gesamtvolumens (= scheinbare Porosität), so ist $W = 100 \left(\frac{Na}{Tr} - 1\right)$ und $P = 100 \,.\, \frac{Na - Tr}{V}$.

Die Volumbestimmung kann man auch umgehen, indem man das Gewicht des mit Wasser gesättigten, an einem dünnen Draht frei in Wasser hängenden Körpers durch Wägung festgestellt. Bezeichnet man letzteres mit G, so ist die scheinbare Porosität $P = 100 \,.\, \frac{Na - Tr}{Na - G}$. Mit Hülfe von G läßt sich auch das Raumgewicht ohne Volumenmessung ermitteln, denn $R = \frac{Tr}{Na - G}$. Bei der erwähnten Paraffinumhüllungsmethode muß hierbei die Menge des aufgenommenen Paraffins berücksichtigt werden, wodurch man in der Lage ist, auch hierbei ohne Kenntnis von V durch Bestimmung von G das Raumgewicht zu erhalten, denn es ist $R = \frac{Tr}{Pa - \left(G_{Pa} + \frac{Pa - Tr}{0{,}93}\right)}$, wobei Pa = Gewicht der mit Paraffin umhüllten Probe in Luft, G_{Pa} = das Gewicht desselben unter Wasser und 0,93 das spez. Gewicht des verwendeten Paraffins bedeutet.

Auch das spezifische Gewicht des Materials läßt sich aus den obigen Werten annähernd berechnen; es ist nämlich das spez. Gewicht $s = \frac{Tr}{V - (Na - Tr)}$. Kennt man von dem untersuchten

Material auch die entsprechenden Werte vor dem Brennen, die mit s_1, Tr_1, Na_1 und V_1 bezeichnet sein mögen, so ist $s_1 = \frac{Tr_1}{V_1-(Na_1-Tr_1)}$ und die prozentuale Abnahme des spez. Gewichtes $A_s = 100 \cdot \left(1-\frac{s}{s_1}\right)$, die Zunahme des spezifischen Volumens des Materials (ohne die Poren!) also $Z_v = 100 \left(\frac{s_1}{s} - 1\right)$. Nimmt dagegen das spezifische Gewicht beim Brennen zu, das spezifische Volumen also ab, so berechnet man diese Zunahme nach $Z_s = 100 \cdot \left(\frac{s}{s_1} - 1\right)$ und die Abnahme des spez. Volumens nach $A_v = 100 \cdot \left(1 - \frac{s_1}{s}\right)$.

Ohne Volumenbestimmung ergibt sich das spezifische Gewicht $= \frac{Tr}{Tr-g}$, wobei G wiederum das Gewicht des mit Wasser gesättigten, frei in Wasser schwebenden Körpers bezeichnet.

(Schluß folgt.)

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 62. Vorrichtung zum Mahlen von Holzstoff. Zur Fabrikation von Schüsseln aus Papiermasse, also zu Brei verarbeitetem Holzstoff, benutze ich einen kleinen Holländer. Bevor jedoch der Holzstoff in den Holländer eingelegt werden kann, muß er schon zerkleinert und möglichst schon zu einem Brei verarbeitet sein, so daß der Holländer nur das Mischen des Breies zu verrichten braucht. Gibt es nicht eine Vorrichtung für leichten Handbetrieb, die zum Zerkleinern des Holzstoffes geeignet ist? Bisher habe ich dazu kochendes Wasser benutzt, aber das ist augenblicklich wegen Kohlenmangels ausgeschlossen.

Antworten.

Zu Frage 59. Steingutmasse und Glasur. Zweite Antwort. Eine Kalksteingutmasse für einen Rohbrand bei Segerkegel 02a—01a setzt sich zusammen aus:

32 Meißner Ton II.
43 Halleschem Kaolin, ungeschlämmt.
10 Quarzsand.
15 Schlämmkreide.

Vorausgesetzt ist, daß Sie unter „Meißner Ton, II. Qualität" den „Meißner Ton Margarete II." des Kollreppwerkes Meißen verstehen.

Eine borsäurefreie und nicht sehr bleireiche Glasur für Segerkegel 05a läßt sich wie folgt zusammensetzen:

Fritte:	Mühlenversatz:
72,6 Feldspat	228,7 Fritte
9,7 reine wasserfreie Pottasche	12,9 Zettlitzer Kaolin
31,8 wasserfreie Soda	12,9 Bleiweiß.
15,0 Kalkspat	
68,5 Mennige	
55,5 Quarzsand	

Zu Frage 60. Mittels Stichflamme schmelzbare Porzellanmasse. Zweite Antwort. Wer eine solche Masse besitzt, wie Sie sie wünschen, wird sich kaum veranlaßt sehen, Ihnen so ohne weiteres sein Rezept mitzuteilen. Wenn Sie aber selbst Versuche in dieser Richtung anstellen wollen, so mögen Ihnen folgende Angaben als Richtlinien dienen. Eine Porzellanmasse, die gegen derartig plötzliche und ungleichmäßige Erhitzung widerstandsfähig sein soll, muß einen möglichst geringen Wärmeausdehnungskoeffizienten besitzen. Quarzglas, welches eine derartige Beanspruchung ohne weiteres verträgt, besitzt einen Ausdehnungskoeffizienten von nur etwa 0,000 000 5, während das übliche Porzellan einen 6—10 Mal so großen, nämlich 0,000003—0,000005, aufweist. Diesen hohen Ausdehnungskoeffizienten verdankt das Porzellan hauptsächlich seinem Gehalt an Feldspat bezw. überhaupt an Alkalien. Es wäre also vor allem der Feldspat- und, wenn möglich, auch der Quarzgehalt zu verringern, wodurch der Ausdehnungskoeffizient abnimmt. Natürlich ist bei glasiertem Porzellan auch darauf zu achten, daß die Ausdehnung der Glasur möglichst mit der des Scherbens übereinstimmt, damit bei ungleichmäßiger Erhitzung Spannungen und durch diese hervorgerufene Risse vermieden werden. Der Ausdehnungskoeffizient der üblichen Hartporzellanglasuren ist annähernd ebenso groß wie bei dem Scherben, nämlich nach den Messungen von R. Rieke etwa 0,0000027—0,0000042. Auch bei den Glasuren kann die Verminderung des Alkaligehaltes und Erhöhung des Kieselsäure- bezw. Tonerdegehaltes den Ausdehnungskoeffizienten herabsetzen. Diese Änderungen sind natürlich nur bei Beibehaltung einer möglichst hohen Brenntemperatur möglich.

Zu Frage 61. Versatz für haltbare Kapseln. Aus Ihrer Anfrage geht hervor, daß Sie Ihre Kapseln nur aus Kapselton und Kaolin herstellen, also der Masse anscheinend keine Schamotte, d. i. scharf gebrannter Ton, zusetzen. Es würde sich deshalb empfehlen, der Kapselmasse Schamotte in Gestalt zerkleinerter Kapselscherben zuzusetzen, da durch diesen Zusatz die Widerstandskraft der Kapseln erheblich gesteigert wird. Sollte die bisher verwendete Masse durch starken Zusatz von Rohkaolin bereits so mager sein, daß sie keinen größeren Schamottezusatz mehr verträgt, so wäre der Zusatz an Rohkaolin so weit zu vermindern, daß eine Zugabe von 40—50 v. H. Schamotte möglich ist. Die Höhe des Schamottezusatzes ist allerdings auch von der Beschaffenheit des Kapseltones abhängig. Je fetter der Ton ist, um so mehr Schamotte kann man ihm zusetzen. Die verwendete Schamotte soll körnig sein, also kein Mehl enthalten, das durch Absieben entfernt werden muß. Je nach der Größe der Kapseln wählt man feineres oder gröberes Korn. Man nimmt für kleine Kapseln Schamotte von 1—3 mm Korngröße, für größere 1—5 mm. — Sehr wichtig für die Haltbarkeit der Kapseln ist schließlich noch die Beschaffenheit des Kapseltones, der hochfeuerfest und sehr bildsam sein, dabei aber schon bei etwa Segerkegel 3a dicht werden soll, ohne bei der Garbrandtemperatur der Erzeugnisse stark zu erweichen. Es würde sich daher empfehlen, den Kapselton auf seine Güte untersuchen zu lassen. Das Chemische Laboratorium für Tonindustrie, Professor Dr. H. Seger & E. Cramer G. m. b. H., Berlin NW 21, führt derartige Arbeiten sachgemäß aus. — Voraussetzung für haltbare Kapseln ist natürlich, daß die Masse gründlich durchgearbeitet wird und daß auch bei Herstellung der Kapseln die nötige Sorgfalt beobachtet wird.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Louis Leisering,
Albin Ludwig,
Willi Sonntag,
Reinhold Petermann,
Hugo Gradl,

sämtlich bisher in der Porzellanfabrik Hermsdorf, S.-A.

Auszeichnungen. Dem Hauptmann Dr. Pfaff, Chemiker der Porzellanfabrik Freiberg, wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse verliehen.

Von Angestellten der Porzellanfabrik Hermsdorf erhielten:

Das Eiserne Kreuz zweiter Klasse: Beamter Arthur Eißbrückner, Beamter Carl Pommer, Beamter Karl Peter (außerdem die Altenburgische Tapferkeitsmedaille), Beamter Richard Kraft, Beamter Hermann Steingräber, Beamter Kurt Heimerdinger, Beamter Willy Dietrich, Beamter Otto Ficker, Arbeiter Arthur Klingelstein (außerdem die Altenburgische Tapferkeitsmedaille), Arbeiter Richard Riedel, Arbeiter Eduard Seitz, Arbeiter Otto Poser, Arbeiter Otto Beyer, Arbeiter Louis Nölle, Arbeiter Willy Hempel, Arbeiter Traugott Eckardt.

Die Altenburgische Tapferkeitsmedaille: Beamter Richard Hauke, Beamter Dominik Hubl, Arbeiter Paul Peter.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Direktor Bernhard Jung, Mitglied des Vorstandes der Duxer Porzellan-Manufaktur Akt.-Ges. vorm. Ed. Eichler in Dux.

Ofenfabrikant Stadtältester Friedrich Kühner, Konstadt.
Töpfermeister Friedrich Moritz Hänel, Blasewitz.
Hafnermeister Wunibald Graubel, München.
Ofensetzermeister Albrecht Hübner, Bunzlau.

Personalnachrichten. Vizefeldwebel Willi Schweig, Sohn des Porzellanfabrikanten August Schweig in Weißwasser, wurde zum Leutnant befördert.

Der Lagerist Joh. Seidl der Porzellanfabrik Waldsassen, Bareuther & Co. Akt.-Ges. feierte sein 25jähriges Arbeitsjubiläum. Aus diesem Anlaß wurde ihm die Silberne Verdienstmedaille und Ehrenurkunde des Bayerischen Industriellenverbandes sowie ein Ehrengeschenk der Firma überreicht.

Am 27. Oktober feierte Gustav Matthaei, in Firma Matthaei & Toftmann, Berlin, seinen 50. Geburtstag.

Arthur Vogel feierte sein 25jähriges Dienstjubiläum in der Glas-, Porzellan- und Steinguthandlung von Ernst Müller in Dresden.

Herstellung feuerfester Erzeugnisse in Schweden. Die Herstellung feuerfester Erzeugnisse hat laut amtlicher Statistik im Jahre 1915 gegenüber 1914 eine Steigerung erfahren. An Schamottewaren wurden 1915 (1914) hergestellt: 203 600 (186 750) kg Gasretorten im Werte von 17 408 (15 960) Kr, 16 680 (0) kg Rohre und Rohrteile im Werte von 4157 (0) Kr sowie 15 580 238 (12 635 761) kg Schamottewaren anderer Art im Werte von 672 050 (510 824) Kr. Die Erzeugung von Quarz-, Quarzit-, Dinas- und Silikaziegeln belief sich auf 919 073 (798 639) Stück im Werte von 255 831 (131 149) Kr.

Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther Akt.-Ges. in Hohenberg. Die Hauptversammlung beschloß die Ausschüttung einer Dividende von 8 v. H. Dr. Kurt Arnhold (Dresden) und Majoratsherr v. Tielsch (Neualtwasser) wurden neu in den Aufsichtsrat gewählt. Die Hauptversammlung stimmte dem Antrage der Verwaltung auf namhafte Beteiligung an der Porzellanfabrik C. Tielsch Akt.-Ges. in Altwasser zu. Der Geschäftsgang des laufenden Jahres wurde von der Verwaltung als günstig bezeichnet.

Marienberger Mosaikplatten-Fabrik Akt.-Ges. Laut Rechnungsabschluß vom 30. 6. 17. erbrachte das abgelaufene Geschäftsjahr einen Rohgewinn von 77 563,44 M (i. V. 85 921,68 M). Nach Abzug der erforderlichen Abschreibungen von 26 074,10 M (i. V. 29 942,46 M) verbleibt ein Reingewinn von 51 489,34 M (i. V. 55 979,22 M), der sich um den Gewinnvortrag in Höhe von 29 394,70 M auf 80 884,04 M erhöht und folgende Verwendung finden soll: 1504,25 M Gewinnanteile an den Aufsichtsrat, 14 840 M Gewinnanteile an den Vorstand, sowie Vergütungen an Beamte, 4 v. H. = 30 000 M Dividende und 34 539,79 M Vortrag auf neue Rechnung. Das abgelaufene dritte Geschäftsjahr im Kriege brachte einen weiteren Rückgang in der Erzeugung der ständigen Erzeugnisse der Gesellschaft. Das Werk hatte fast während des ganzen Geschäftsjahres unter starkem Arbeiter- und Kohlenmangel zu leiden. Der Nachfrage nach Platten konnte daher nicht genügt werden, jedoch war es möglich, vornehmlich die ständigen Abnehmer durch die in den vorangegangenen zwei Kriegsjahren auf Lager genommenen Vorräte zu befriedigen. In den neu aufgenommenen Erzeugnissen war der Absatz befriedigend. Für das laufende Geschäftsjahr sind die Aussichten kaum als günstig zu bezeichnen.

Stolberger Akt.-Ges. für feuerfeste Produkte (vorm. Rud. Keller), Stolberg II Rhld. Bilanz vom 30. Juni 1917: Betriebsergebnis einschließlich 37 189,42 M Vortrag aus dem Vorjahr = 302 722,63 M. Nach Abzug der Unkosten, Steuern und Gehälter und nach 30 599 M Abschreibungen verbleibt ein Reingewinn von 216 366,46 M. Daraus sollen 25 v. H. = 93 750 M Dividende verteilt werden. Als Vortrag auf neue Rechnung verbleiben 43 198,76 M. Die Nachfrage nach den Erzeugnissen war sehr rege. Die Betriebe wurden, wenn auch mit bedeutenden Einschränkungen, so doch regelmäßig aufrecht erhalten. Für das laufende Geschäftsjahr ist die Gesellschaft noch für längere Zeit reichlich mit Aufträgen versehen.

Württembergische Porzellanmanufaktur Akt.-Ges. Mit einem Stammkapital von 1 Million Mark wurde unter der Mitwirkung der Firma Chr. Pfeiffer, Stuttgart eine neue Aktiengesellschaft gegründet, welche die Übernahme und Fortführung der Firma „Württ. Porzellanmanufaktur C. M. Bauer und Pfeiffer in Schorndorf zum Zweck hat. Den ersten Aufsichtsrat bilden die Herren: Major Freiherr Fritz von Gemmingen-Hornberg, Kgl. Kammerherr, Geheimer Hofrat Dr. von Sieglin, Dr. Wilhelm Cavallo, Direktor G. Honold und Julius Pfeiffer, sämtlich in Stuttgart. Zum Vorstand wurde Herr Richard Pfeiffer ernannt.

Freiburg i. Br. Eugen Dietsche eröffnete Herrenstraße 48 ein Spezialhaus für Kasserollen, irdenes Geschirr, Steingut und Porzellan.

Steingutfabrik Grünstadt Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 15. November 1917, nachmittags 3 Uhr, in dem Geschäftshause der Gesellschaft.

Handelsregister-Eintragungen.

Meißen. Cölln-Meißner Ofenfabrik Saxonia, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafter vom 8. Mai 1917 ist das Stammkapital auf 500 000 M erhöht und der Gesellschaftsvertrag abgeändert worden.

Crefeld-Linn. Neu eingetragen wurde: Silamit-Werke Dr. Straßmann & Co. Fabriken feuer- und säurefester Produkte. Die Firma ist Kommanditgesellschaft. Persönlich haftender Gesellschafter ist Dr. Paul Gerhard Straßmann (Crefeld-Bockum). Es ist ein Kommanditist vorhanden. Dem Betriebsdirektor Rudolf Laicher und dem Kaufmann Ferdinand Kertell ist Gesamtprokura erteilt. Gegenstand des Unternehmens ist: Der Betrieb von Fabriken feuer- und säurefester Produkte, Bau und Vertrieb von Gas- und Industrieöfen sowie die Errichtung von und Beteiligung an Unternehmungen, die gleichen oder ähnlichen Zwecken dienen.

Basel. Loeffler & Cie., Glas-, Porzellan-, Kristall- und Steingutgroßhandlung, Hotel- und Wirtschaftseinrichtungen. Richard Rebmann-Stoll ist Prokura erteilt.

Konkurse. Nachlaß des Porzellanstanzers Christian Schwämmlein in Steinbach. Schlußtermin: 12. November 1917, vormittags 9 Uhr.

Töpfermeister Franz Schulz in Königsberg, Pr. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Die Glasmachermeister Josef Nüchterlein und Wilhelm Müller feierten ihr 25jähriges Jubiläum in der Bayerischen Hohlglasfabrik Braun & Meier in Marktleuthen.

Verein Rheinischer Tafelglasfabriken Saar und Pfalz. In der letzten Mitgliederversammlung ist der Beschluß gefaßt worden, die Vereinigung auf der bisherigen Grundlage mit Wirkung ab 1. Januar 1919 bis Ende 1924 zu verlängern. Die Verlängerung erfolgt über diesen Zeitpunkt hinaus für eine weitere Vertragsdauer von 6 Jahren, wenn nicht sechs Monate vorher die Kündigung ausgesprochen worden ist. Der Sitz der Vereinigung wird demnächst von Sulzbach nach Saarbrücken verlegt werden.

Ausfuhrverbot. Durch Königliche Verordnung vom 6. Oktober 1917 ist die Ausfuhr von Glas und Glaswaren, mit Ausnahme von Flaschen und sonstigem Glas, das zur Verpackung dient, aus den Niederlanden verboten worden.

Rheinische Glashütten Akt.-Ges., Cöln-Ehrenfeld. Ordentliche Hauptversammlung: 20. November d. J., nachmittags 3½ Uhr, im Sitzungssaale des Bankhauses J. H. Stein zu Cöln.

Glashüttenwerke Weißwasser Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 7. November 1917, 12 Uhr vormittags, im Sitzungssaal der Berliner Handelsgesellschaft, Berlin W. 8, Behrenstr. 32. Eingang B. II Treppen.

Handelsregister-Eintragungen.

Sulzbach, Saar. Vereinigte Vopelius'sche Glashüttengesellschaft m. b. H. Der Fabrikant Richard Vopelius ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Betriebsgesellschaft der Vopelius'schen und Wentzel'schen Glashütten, G. m. b. H. Der Fabrikant Richard Vopelius ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Brand-Erbisdorf. Bertahütte Tafelglaswerk Lippold & Müller G. m. b. H. Der Glashüttendirektor William Lippold (Copitz) ist zum stellvertretenden Geschäftsführer bestellt worden.

Aachen. Cornelius Heinz, Glasbläserei. Cornelius Heinz ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Die beiden anderen Gesellschafter Karl und Alfons Heinz setzen das Geschäft unter unveränderter Firma fort.

Hamburg. Holländische Glasmalerei Glazer & Co. m. b. H. An Stelle des durch Tod ausgeschiedenen J. G. E. Palmer ist Kaufmann Wolf Zimmermann zum Geschäftsführer bestellt worden.

Stettin. Neu eingetragen wurde: Paul Fahrenwaldt & Söhne G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Gewerbebetrieb in allen Arten Glas und der damit verwandten Handelsartikel. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Erich Fahrenwaldt, stellvertretender Geschäftsführer: Kaufmann Paul Fahrenwaldt. Der Gesellschafter Paul Fahrenwaldt bringt zur Deckung seiner Stammeinlage in die Gesellschaft ein das von ihm unter der Firma „Paul Fahrenwaldt" betriebene Geschäft — Tafelglas-Großhandlung — gemäß der Bilanz vom 31. Dezember 1916 mit der Bestimmung, daß das Geschäft vom 1. Januar 1917 an für die neue Gesellschaft als geführt gilt. Für die Sacheinlage ist ein Wert von 15 000 M festgesetzt.

Düsseldorf. Neu eingetragen wurde: Rheinische Flaschenverwertungs-Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Handel mit Flaschen und einschlägigen Produkten. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Händler Theodor Huppertz und dessen Ehefrau, Maria geborene Schneider. Jeder der genannten beiden Geschäftsführer ist für sich allein zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt.

Emailindustrie.

Unsere Toten. Direktor Heinrich Kerkmann, Mitglied des Vorstands der Westf. Stanz- und Emaillierwerke Akt.-Ges. vorm. J. & H. Kerkmann in Ahlen.

Besprechungen in der österreichischen Emailindustrie. Die österreichischen Emaillierwerke haben um eine Erhöhung der Höchstpreise um durchschnittlich 20 bis 25 v. H. angesucht. Eine solche Änderung der Höchstpreise bedarf der Genehmigung der Regierung. In einer Sitzung, welche die österreichischen Emaillierwerke kürzlich abhielten, war ein Vertreter des Handelsministeriums anwesend, der die Mitteilung machte, daß die vorgelegten Berechnungen einer eingehenden Prüfung unterzogen werden würden. In den Verkaufsbedingungen ist insofern eine Änderung vor sich gegangen, als die Emaillierwerke beschlossen, die Waren nur mehr netto Kassa zu veräußern. In der letzten Sitzung wurde berichtet, daß die Verhältnisse in der Industrie infolge der Knappheit an Halbfabrikaten, insbesondere Eisenblechen, immer schwieriger werden.

Akt.-Ges. der Emaillierwerke und Metallwarenfabriken Austria, Wien. Nach dem Rechnungsabschluß wurden aus dem Ertrag des Warenverkaufs von 5 091 128 K (3 324 846 K) und den Zinsenerträgnissen von 629 656 K (154 395 K) bestritten: Hauptunkosten 433 103 K (263 056 K), Teurungszulagen 500 178 K (309 684 K), Steuern 2 257 818 K (887 978 K), Wertabschreibungen 388 188 K (454 314 K), Abschreibungen von Forderungen 2252 K (1489), so daß mit dem Vortrag von 469 473 K (266 650 K) ein Reingewinn von 2 578 717 K (1 829 370 K) verblieb, woraus die Dividende mit 25 v. H. (i. V. 20 v. H.) bemessen und 499 418 K auf neue Rechnung vorgetragen werden. Der Geschäftsbericht führt aus, daß die Vermögensbestandteile vorsichtig wie bisher bewertet wurden. Die Erzeugungsschwierigkeiten haben sich im abgelaufenen Jahre noch wesentlich erhöht. Die Ausfuhr ist derzeit nahezu ganz unterbunden. Es war nicht möglich, die stark abgenutzten Anlagen entsprechend instand zu halten, so daß es seinerzeit bedeutender Aufwendungen bedürfen wird, um sie auf einen gesunden Stand zu bringen. Die Erzeugungskosten haben eine ungeahnte Steigerung erfahren, deren Ende noch nicht abzusehen ist. Gegenwärtig macht sich auf allen Seiten ein großer Mangel an Emailwaren geltend, der aber beim Mangel verschiedener Rohstoffe nicht bewältigt werden kann. Die inländische Verkaufsstelle, die Email-Union Akt.-Ges. hat die Aufnahme neuer Bestellungen zum größten Teil einstellen müssen, da die zur Verfügung stehenden Rohstoffe zur Anfertigung schon übernommener Aufträge nicht mehr genügen. Da zurzeit noch immer belangreiche Aufträge der Heeresverwaltung vorliegen, glaubt die Verwaltung, die weitern Aussichten als befriedigend bezeichnen zu können, soweit die gegenwärtigen Verhältnisse eine Voraussicht in die Zukunft überhaupt gestatten. Die im Vorjahr beschlossene Kapitalvermehrung um 1 Mill. K, aus der sich ein Aufgeldgewinn von 1,4 Mill. K ergab, wurde durchgeführt, die Angliederung der Blechemballagenfabrik Adolf Hahn & Co. in Teplitz vollzogen; die an diese Erwerbung geknüpften Erwartungen haben sich voll erfüllt. Die Ungarische Email- und Metallwarenfabrik Akt.-

Ges., deren Aktien die Gesellschaft besitzt, zahlt 7 v. H. (5 v. H.) Dividende, die erst nächstes Jahr zur Verrechnung kommt. In der Vermögensrechnung sind u. a. die Anlagen mit 1,9 (2,05), die Vorräte mit 1,94 (1,91), die Außenstände mit 7,51 (4,46), die Wertpapierbestände mit 8,21 (3,11), die Gläubigerrechnung mit 6,2 (3,52), die Steuerrücklage mit 2,0 (0) Mill. Kronen ausgewiesen. Bei einem Aktienkapital von 6,07 (5,07) Mill. Kronen betragen die Rücklagen 2,7 (1,08) Mill. Kronen.

Pfaudlerwerke, Akt.-Ges. in Schwetzingen. Das am 31. März d. J. beendete Geschäftsjahr brachte nach 77 168 M Abschreibungen einen Verlust von 171 976 M, wozu der Verlustvortrag von 135 095 M aus dem Vorjahr hinzutritt. Nach Heranziehung der Dividendenrücklagen mit 250 000 M ermäßigt sich der Verlustvortrag auf 57 071 M. Das Aktienkapital der Gesellschaft beträgt 2 500 000 M, die ordentliche Rücklage erscheint mit 250 000 M, die Rücklage II mit 40 000 M und die Sonderrücklage mit 45 967 M. Anderseits werden Außenstände mit 627 189 M, Bankguthaben mit 504 620 M. Wertpapiere mit 111 356 M und Warenbestände mit 686 339 M aufgeführt, während die laufenden Schulden 128 977 M betragen.

Westf. Stanz- und Emaillierwerke Akt.-Ges. vorm. J. & H. Kerkmann, Ahlen. Außerordentliche Hauptversammlung: 17. November ds. Jrs., nachmittags 3 Uhr, im Geschäftsgebäude der Gesellschaft. Tagesordnung: 1) Wahlen zum Aufsichtsrat. 2) Begründung einer Heinrich Kerkmann-Stiftung zugunsten der Angestellten und Arbeiter des Werks. 3) Sonstiges.

Schwelmer Eisenwerk Müller & Co. Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 15. November 1917, nachmittags 5½ Uhr, im Geschäftshause des A. Schaaffhausen'schen Bankvereins zu Cöln.

Handelsregister-Eintragungen.

Bautzen. Bautzener Stanz- und Emaillierwerk, Blechschmidt & Stelzer. Die Firma ist erloschen.

Riesa. Akt.-Ges. Lauchhammer. Die Prokura von Heinrich August Hermann Bode ist erloschen. Prokura ist erteilt: dem Oberingenieur Edmund Rumberger, dem Direktionssekretär Karl Windolf und dem Kaufmann Edmund Uhlig. Sie dürfen die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede oder mit einem anderen Prokuristen vertreten.

Schwetzingen. Pfaudler-Werke Akt.-Ges. Die Bestellung des Zivilingenieurs Johannes Hildebrandt (Mannheim) zum Vorstandsmitglied wird dahin abgeändert, daß derselbe unter Fortfall jeglicher Beschränkung zum Vorstandsmitglied bis 1. Januar 1918 bestellt wird.

Leipzig. Leipziger Emaillier-Werk Carl Hoep Verkaufs-Centrale Leipzig. Die Zweigniederlassung ist aufgehoben.

Ausstellungen.

Technisch-chemische Ausstellung in Tokio. Eine Technisch-chemische Ausstellung in Tokio, die eine Übersicht über die Fortschritte der japanischen Industrie während des Krieges und deren Wettbewerbfähigkeit auf dem gesamten ostasiatischen Markt bieten soll, wurde am 21. 9. eröffnet. Die Ausstellung dauert zwei Monate.

Verschiedenes.

Kriegsausschuß der Deutschen Industrie. Der Ausschuß beschäftigte sich in der Sitzung vom 18. Oktober mit Fragen der Übergangswirtschaft und der Entwickelung von Handel und Industrie nach dem Kriege. Über „Industrie und Handel in der Übergangswirtschaft" sprachen Geheimrat Beukenberg und Geh. Kommerzienrat Kopetzki. Ihre Ausführungen führten zu der Entschließung, daß die unter staatlicher Mitwirkung geregelte Übergangswirtschaft auf eine möglichst kurze Zeit zu bemessen ist und die Einfuhr nur insoweit beschränkt werden soll, als Mangel an deutschem Schiffsraum und Rücksicht auf unsere Zahlungsbilanz es bedingen, wobei sich an der Einfuhr von Rohstoffen der Handel zu beteiligen hat. Die Ausfuhr darf nur insoweit beschränkt werden, als es die eigenen Lebensbedingungen tun.

Die Ausführungen Dr. Schweighoffers über „Zwangssyndikate und Monopole" lassen sich dahin zusammenfassen, daß das deutsche Wirtschaftsleben in der kommenden Friedenszeit mit einer neuen Entwicklung des Kartell- und Syndikatswesens zu rechnen habe und daß ein engerer Zusammenschluß zahlreicher Zweige der Gewerbetätigkeit die Folge der Kriegswirtschaft sein wird. Ein gesetzgeberisches Eingreifen in diese Bewegung würde empfindliche volkswirtschaftliche Schädigungen herbeiführen. Die Zwangssyndizierung und Monopolisierung der Gewerbe, selbst wenn sie lediglich steuerlichen Zwecken dienen sollen, sind zu verwerfen.

Bezüglich der Demobilisierung werden nach einem Vortrage von Dr. Herle folgende Forderungen aufgestellt:

Die Verhütung von Arbeitslosigkeit, die schnellste Zuführung jeder Arbeitskraft zu der Stelle, an der sie sofort mit dem wirtschaftlich größten Nutzen verwertet werden kann, und schließlich die Freistellung möglichst aller Kräfte, deren unsere Wirtschaft zu ihrem Wiederaufbau bedarf. Zunächst sollen alle diejenigen entlassen werden, die als wirtschaftlich selbständige ihren Lebensunterhalt erwerben. An zweiter Stelle Personen, die zur Übernahme einer bestimmten Tätigkeit persönlich aus der Heimat angefordert werden. Von den Kriegsteilnehmern endlich, die weder als Selbständige, noch auf Grund namentlicher Anforderung entlassen werden, wird ein möglichst großer Teil durch die Vermittlung der Zentralauskunftsstellen und der Arbeitsnachweise zurückzuführen sein. Der Rest wäre durch öffentliche Arbeiten in Beschäftigung zu bringen.

Stückgutversand von leicht zerbrechlichen Gegenständen. In der am 13./14. September 1917 in Schwerin i. M. abgehaltenen 119. Sitzung der Ständigen Tarifkommission und des Ausschusses der Verkehrsinteressenten wurde die Bestimmung über die Aufgabe von leicht zerbrechlichen Gegenständen als Stückgut (nach § 20(¹) der Allgemeinen Tarifvorschriften im Teil I B des Deutschen Eisenbahn-Gütertarifes) wie folgt geändert: „Leicht zerbrechliche Gegenstände, folgende: Steingut-, Töpfer-, Porzellan- und Glaswaren, werden unverpackt nach den Bestimmungen über die Wagenladungsgüter befördert. Die Fracht wird dabei für mindestens 2000 kg für jeden verwendeten Wagen und jede Frachtbriefsendung zu den Stückgutsätzen berechnet, sofern sich nicht nach der gewöhnlichen Frachtberechnung für Wagenladungen eine niedrigere Fracht ergibt". Danach ist einerseits das Mindestgewicht von 1000 kg auf 2000 kg erhöht, andererseits aber durch die neue Fassung (Beförderung nach den Bestimmungen über die Wagenladungsgüter) den Wünschen der beteiligten Kreise, diese leicht zerbrechlichen Güter selbst ein- und ausladen zu dürfen und sich so nach Möglichkeit gegen Bruchschaden schützen und die Verpackungskosten sparen zu können, mehr als bisher entgegengekommen. Schließlich werden in der neuen Bestimmung die Tonrohre nicht mehr besonders berücksichtigt. Sie können, wie es vielfach schon jetzt geschieht, einzeln unverpackt als Stückgut auf dem Güterboden aufgeliefert werden.

Versand von Gütern in Privatgüterwagen. In der am 13. und 14. September 1917 in Schwerin i. M. abgehaltenen 119. Sitzung der Ständigen Tarifkommission und des Ausschusses der Verkehrsinteressenten wurde u. a. beschlossen, für die in Privatgüterwagen verladenen Güter (§ 59 der Allgemeinen Tarifvorschriften) fortan der Frachtberechnung ein Mindestgewicht von 3000 kg (bisher 2000 kg) zugrunde zu legen.

Ausfuhr nach der Türkei. Das K. K. Finanzministerium in Wien wird zum Zwecke einer leichteren zollamtlichen Prüfung der in den unmittelbaren Postwagen Ratibor—Konstantinopel abgefertigten Postpakete für die Türkei besondere Durchfuhrbewilligungen nur noch über die an einem Tage von einem Absender zur Auflieferung gelangende Anzahl derartiger Pakete, zur Zeit höchstens 20 Stück, erteilen. Jeder Tagesauflieferung ist eine besondere Durchfuhrbewilligung beizufügen. — Bei dieser Gelegenheit wird darauf hingewiesen, daß noch immer viele Pakete nach der Türkei Waren enthalten, deren Durchfuhr durch Österreich-Ungarn verboten ist, denen aber gleichwohl Durchfuhrbewilligungen des K. K. Finanzministeriums in Wien nicht beigefügt sind. Durch die nachträgliche Beseitigung der Mängel, Rücksendung der Pakete usw., entstehen Unzuträglichkeiten.

Fürsorgeanstalt für Privatangestellte. In der Sitzung der Wiener Handelskammer berichtete Kammerkonsulent Dr. Wilhelm Becker über den Plan, eine Fürsorgeanstalt für Privatangestellte ins Leben zu rufen, deren Zweck darin bestehen soll, ein Heilverfahren für jene Personen einzuführen, die pensionsversicherungspflichtig sind. Dadurch soll verhindert werden, daß die Krankenanstalten überlastet werden. Die Verwirklichung dieses Planes soll auch dazu beitragen, daß die Invalidität hinausgeschoben und den Invalidenrentenempfängern die Möglichkeit gegeben wird, wieder arbeitsfähig zu werden. Das Heilverfahren wird hauptsächlich bei jenen Angestellten Platz greifen, die im Kriege krank geworden sind oder die im Hinterland infolge ungünstiger Lebensverhältnisse den Keim zu einer Krankheit erworben haben. Über die Aufbringung der Mittel werden noch Verhandlungen geführt werden.

Verkauf von in Holland lagernder Ware. In letzter Zeit erscheinen oft Anzeigen in den Zeitungen, nach denen Waren zu kaufen gesucht werden, die durch Kaufleute der kriegführenden Staaten in Holland erworben wurden und während des Krieges von dort nicht ausgeführt werden können. Wie mitgeteilt wird, werden derartige Anzeigen häufig nur zu dem Zwecke veröffentlicht, um auf diesem Wege festzustellen, was für Waren in fremdem Besitz und wo solche in Holland eingelagert sind. Es verlautet, daß bereits mehrere Firmen, die auf solche Zeitungsanzeigen geantwortet haben, zu Schaden gekommen sind. Vor der Anknüpfung von Geschäftsverbindungen auf Grund der erwähnten Anzeigen ist daher zu warnen.

Akt.-Ges. Passauer Graphitwerke in Obererlau. Die der Fried. Krupp Akt.-Ges. gehörige Gesellschaft weist für 1916-17 nach 69 715 Mark (i. V. 101 124) Abschreibungen diesmal 51 053 M Verlust auf (i. V. 898 M Gewinn). An die 500 000 M Aktien ist bisher keine Dividende verteilt worden. In dem Unternehmen arbeiten 1.83 (1.23) Mill. M Kredite; es besteht seit 1913.

Handelsregister-Eintragung.

Affoltern, Schweiz. Neu eingetragen wurde: Graphitwerke Akt.-Ges. Zweck: Herstellung von künstlerischem Graphit in loser und fester Form, sowie allen in diesen Industriezweig einschlägigen Erzeugnissen. Gesellschaftskapital: 1 000 000 Fr. Einzelunterschrift führen der Präsident des Verwaltungsrates Fabrikant Heinrich Baumann-Oertle (Rüti, Zürich) und der Vizepräsident Fabrikant Jacques Heusser-Staub (Uster).

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

(0)

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 45.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 8. November 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Schwindungs- und Porositätsbestimmungen.

Dr. Reinhold Rieke.

(Mitteilung der chemisch-technischen Versuchs-Anstalt bei der Königlichen Porzellan-Manufaktur Charlottenburg).

(Schluß von S. 264.)

Wie schon gesagt, sind die erwähnten Arten der Ermittelung des spezifischen Gewichtes, sowie aller anderen hierauf gegründeten Werte wegen der Nichtberücksichtigung der etwa vorhandenen geschlossenen Poren mit einer Ungenauigkeit behaftet. Es ist daher für sorgfältigere Messungen unbedingt empfehlenswerter, das spezifische Gewicht an dem vorher gepulverten Material direkt zu bestimmen. Man bedient sich hierfür am besten kleiner, einige ccm fassender Pyknometer und sorgt durch gründliches Kochen des Pulvers mit Wasser, eventuell unter Benutzung einer Luftpumpe, für vollständige Entfernung der anhaftenden Luftbläschen. Die Handhabung ist sehr einfach: Auskochen des Pulvers mit wenig Wasser, Einfüllen in das Pyknometer, Abkühlen, Entfernung des überschüssigen Wassers aus dem Kapillarstöpsel des Pyknometers bis zur Marke, Wägen, Überführen des Pyknometerinhalts in einen gewogenen Tiegel, Eindampfen, Trocknen und Wägen. Aus dem so bestimmten Gewicht des verwendeten Materials (m), dem Gewicht des mit Wasser und dem Materialpulver gefüllten Pyknometers (p_1), sowie des vorher gewogenen, nur mit Wasser gefüllten Pyknometers (p) läßt sich das spezifische Gewicht s ohne weiteres berechnen, denn $s = \frac{m}{m - (p_1 - p)}$. Aus diesem wirklichen spezifischen Gewicht des untersuchten Materials (also ohne die Poren!) ergibt sich das spezifische Volumen, d. h. das Volumen eines ccm des Materials als dessen reziproker Wert $\frac{1}{s}$.

Mit Hülfe des genau bestimmten spezifischen Gewichtes ist man in der Lage, die wahre Porosität, d. h. den von den offenen und geschlossenen Poren eingenommenen Porenraum kennen zu lernen. Der gesamte Porenraum ist nämlich = Gesamtvolumen — Volumen des Materials, wobei das letztere $= \frac{Tr}{s}$ zu setzen ist. Wenn wir nun das Gesamtvolumen mit V und das Materialvolumen mit V_m bezeichnen, so ist die wahre Porosität P_1 (das Volumen sämtlicher Poren), ausgedrückt in Prozenten des Gesamtvolumens:

$$P_1 = \frac{V - \frac{Tr}{s}}{V} = 100 \cdot \left(1 - \frac{V_m}{V}\right).$$

Sind nur offene, von außen zugängliche Porenkanäle vorhanden, so ist die wahre Porosität gleich der scheinbaren; meist wird erstere jedoch etwas größer sein. In diesem Falle gibt die Differenz der beiden Porositätswerte den Betrag an geschlossenen Poren in Prozenten des Gesamtvolumens an. Bei dieser Berechnung muß man indes sehr vorsichtig sein, da die Differenz, wenigstens teilweise, auch auf eine nicht ganz vollkommene Sättigung der offenen Poren mit Wasser zurückzuführen sein kann.

Zwei weniger häufig benutzte Begriffe seien hier noch erwähnt, nämlich der „Dichtigkeitsgrad" und der „Undichtigkeitsgrad". Man versteht unter dem Dichtigkeitsgrad den Quotienten aus $\frac{R}{s}$, während der Undichtigkeitsgrad durch $1 - \frac{R}{s}$ ausgedrückt wird. Der Dichtigkeitsgrad ist somit 1, wenn der Körper keine Poren enthält; im andern Falle ist er kleiner, und zwar um so mehr, je poröser der Körper ist.

Die im Vorhergehenden besprochenen Berechnungen, die sich auf der Grundlage einiger weniger, möglichst sorgfältig ausgeführter Messungen vornehmen lassen, bilden ein wesentliches Hülfsmittel bei der Erforschung der beim Brennen stattfindenden pyrochemischen Vorgänge. Wie schon betont, ist auch die Bestimmung des spezifischen Gewichtes und die mit Hülfe dieses Wertes ausgeführte Berechnung der wahren Porosität wünschenswert, denn ohne diese Ergänzung leiden die Messungen der Schwindung und des Wasseraufnahmevermögens an einer gewissen Unvollständigkeit, die einen exakten Vergleich verschiedener Materialien erheblich beeinträchtigt. Wenn zwei gebrannte Massen die gleiche Menge Wasser aufzunehmen vermögen, so ist ihre Porosität doch verschieden, wenn ihr spez. Gewicht nicht gleich ist, und andererseits kann eine Masse beim Brennen auch ohne Eintritt einer Schwindung, also ohne Verkleinerung des Gesamtvolumens, doch an Porosität abnehmen, wenn das spezifische Gewicht des Materials, wie es sehr häufig der Fall ist, beim Brennen abnimmt. Aus demselben Grunde wachsen unter Umständen auch vollkommen dichtgebrannte Massen beim Brennen, ohne daß hierbei etwa ein durch Gasentwicklung verursachtes Aufblähen, also eine Zunahme der geschlossenen Poren zu beobachten wäre. Systematische Untersuchungen mittels der beschriebenen, verhältnismäßig einfachen Arbeitsmethoden würden wohl noch manchen tieferen Einblick in das so wechselvolle Verhalten der verschiedenen Tone und keramischen Arbeitsmassen gewähren und so den Brennprozeß in ganz bestimmte Bahnen zu leiten erlauben.

Der besseren Übersicht wegen seien die besprochenen Formelausdrücke zum Schluß nochmals zusammengestellt.

a = lineare Schwindung in Prozenten.
b = Flächenschwindung (quadratische Schwindung) in Prozenten.
c = Raumschwindung (kubische Schwindung) in Prozenten.
c_1 = Raumausdehnung in Prozenten.
R = Raumgewicht (scheinbares spezifisches Gewicht).
V = Gesamtvolumen (einschließlich der Porenräume) nach dem Brennen.
V_u = Gesamtvolumen vor dem Brennen.
V_m = Volumen des Materials (ausschließlich der Porenräume).
s = spezifisches Gewicht nach dem Brennen.
s_1 = spezifisches Gewicht vor dem Brennen.
Tr = Gewicht der trocknen Probe.
Na = Gewicht der mit Wasser gesättigten Probe in Luft.
G = Gewicht der mit Wasser gesättigten Probe in Wasser.
Pa = Gewicht der mit Paraffin überzogenen Probe in Luft.
G_{Pa} = Gewicht der mit Paraffin überzogenen Probe in Wasser.
s_{Pa} = spezifisches Gewicht des Paraffins.
A_s = Abnahme des spezifischen Gewichtes beim Brennen, in Prozenten.
A_v = Abnahme des spezifischen Volumens beim Brennen, in Prozenten.
Z_s = Zunahme des spezifischen Gewichtes beim Brennen, in Prozenten.
Z_v = Zunahme des spezifischen Volumens beim Brennen, in Prozenten.

W = Wasseraufnahmevermögen in Prozenten, bezogen auf das Gewicht des Materials.
P = scheinbare Porosität (Raum der offenen Poren) in Prozenten des Gesamtvolumens.
P_1 = wahre Porosität (Raum sämtlicher Poren) in Prozenten des Gesamtvolumens.
D = Dichtigkeitsgrad.
U = Undichtigkeitsgrad.

$$b = 2a - \frac{a^2}{100}; \qquad c = 3a - \frac{3a^2}{100} + \frac{a^3}{100^2};$$

$$a = 100 - 10\sqrt[3]{1000 - 10c};$$

$$a = 100\left(1 - \sqrt[3]{\frac{V_u}{V}}\right); \qquad c = 100\left(1 - \frac{V}{V_u}\right);$$

$$c_1 = 100\left(\frac{V}{V_u} - 1\right); \qquad V_u = \frac{100\,V}{100 - 3a + \frac{3a^2}{100} + \frac{a^3}{100^2}};$$

$$R = \frac{Tr}{V}; \qquad W = 100\left(\frac{Na}{Tr} - 1\right); \qquad P = \frac{100\,(Na - Tr)}{V};$$

$$P = \frac{Na - Tr}{Na - G}; \qquad R = \frac{Tr}{Na - G};$$

$$R = \frac{Tr}{Pa - \left(G_{Pa} + \frac{Pa - Tr}{s_{Pa}}\right)}; \quad s\ (\text{annähernd}) = \frac{Tr}{V - (Na - Tr)};$$

$$s\ (\text{annähernd}) = \frac{Tr}{Tr - G}; \qquad A_s = 100\left(1 - \frac{s}{s_1}\right);$$

$$A_v = 100\left(1 - \frac{s_1}{s}\right); \qquad Z_s = 100\left(\frac{s}{s_1} - 1\right);$$

$$Z_v = 100\left(\frac{s_1}{s} - 1\right); \qquad P_1 = 100\left(\frac{V - \frac{Tr}{s}}{V}\right);$$

$$P_1 = 100\left(1 - \frac{V_m}{V}\right); \qquad D = \frac{R}{s}; \qquad U = 1 - \frac{R}{s}.$$

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittlung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

12i. 31. F. 41 761. Verfahren und Vorrichtung zur Gewinnung von Vanadin aus Tonen; Zus. z. Anm. F. 41 568. Dr. Kurt Flegel, Berlin, Würzburgerstraße 21. 28. 3. 17.

12n. 9. K. 62 275. Verfahren zur Herstellung von Zinnoxyd aus Stannatlauge. Georg A. Krause, München, Steinsdorfstr. 21. 5. 5. 16.

32a. 15. G. 43 955. Freitragender Drehtisch für Glasmaschinen. Glasmaschinenfabrik System Jean Wolf, G. m. b. H., Brühl, Bez. Cöln. 22. 4. 16.

48c. 3. Sch. 49 230. Vorrichtung zum Wolkieren von Emailgeschirr und dgl. Edmund Schröder, Berlin, Bellealliancestr. 88. 2. 11. 15.

64a. 31. W. 48 783. Flaschenverschluß. Dr. Georg Wiberg, Stockholm. 29. 12. 16. Schweden 22. 11. 16.

80b. 8. R. 43 327. Verfahren zur Herstellung feuerfester Erzeugnisse unter Verwendung von Sulfitablauge als Bindemittel. Franz Rippl, Stettin, Barnimstr. 73. 13. 6. 16.

Erteilungen.

21f. 39. 301 846. Stromeinführungsdraht für Glasgefäße; Zus. z. Pat. 301 100. Allgemeine Elektricitäts-Gesellschaft, Berlin. 31. 3. 16. A. 27 944.

34l. 13. 301 471. Deckelverschluß bei Selbstkochern. Gebrüder Baumann, Amberg, Opf. 9. 1. 17. B. 83 111.

44b. 8. 301 059. Verfahren zur Herstellung einer Innenbekleidung des Kopfes bei Tabakpfeifen. Hermann Thiem, Waltershausen i. Th. 28. 3. 17. H. 71 911.

80a. 57. 301 485. Bohrer zur Herstellung durchbrochener keramischer Gegenstände. Ernst Klein und Pauline Klein, geb. Klenner, Striegau. 22. 12. 14. K. 60 088.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 63. Abspringen von Eisenemail. Seit einiger Zeit springt das Streuemail auf den Schildern schuppenartig ab und zwar hauptsächlich bei großen Schildern aus starkem Blech. Das Abspringen erfolgt meist erst nach einigen Tagen oder beim Einbrennen der Schrift. Da ich schon jahrelang das gleiche Grund- und Deckemail verarbeite, ohne daß sich früher ein derartiger Fehler zeigte, so weiß ich nicht, wo ich die Ursache suchen soll und bitte daher um Ratschläge zu seiner Beseitigung.

Frage 64. Gelber Ausschlag bei chromgrüner Unterglasurfarbe. Meine chromgrüne Unterglasurfarbe tritt bei Anwendung von borfreier mit Steingutspat und Soda hergestellter weißer Glasur so stark gelb aus, daß die Ware dadurch erheblich an Ansehen verliert. Kann man diesem Übelstande irgend wie abhelfen? Bei Verwendung von Borax-Glasur, die mir jetzt leider nicht mehr zur Verfügung steht, war dies nicht der Fall.

Antworten.

Zu Frage 61. Versatz für haltbare Kapseln Zweite Antwort. Es ist schwer, Ihnen eine richtige Auskunft zu geben, da man nicht weiß, welche Tone Ihnen zur Verfügung stehen, bezw. welche Tone in der Nähe zu haben sind. Ferner müßte die Zubereitung des Kapselversatzes bekannt gegeben werden, da davon die Haltbarkeit der Kapseln sehr abhängt. Gleichzeitig müßte man wissen, ob die Kapseln gedreht oder gepreßt werden. — Es ist niemals ratsam, Kapseln nur aus einer Tonsorte herzustellen, selbst wenn ein guter feuerfester Ton zur Verfügung steht. Es ist stets besser, noch eine weitere Tonsorte heranzuziehen, denn dadurch ist man in der Lage, ein etwaiges nicht erwünschtes Verhalten der einen Sorte durch die andere ausgleichen zu können, auch werden etwaige Schwankungen in der Beschaffenheit einer Sorte nicht so leicht ernstliche Störungen verursachen. Demzufolge wäre als Grundlage für weitere Versuche folgende anzunehmen: 3 Teile magerer Ton, 2 Teile fetter Ton, 5 Teile Schamotte. Der Zusatz der verschiedenen Arten der Schamottekörnungen richtet sich je nach der Art der herzustellenden Kapselsorte. Schamottemehl ist stets auszuschließen. — Um eine besonders gut stehende Kapsel zu erhalten, ist ein Zusatz von gebranntem Schieferton zu empfehlen. Gute Kapselversätze sind folgende:

	I	II	III	IV	
Kapselton	30	20	20	20	Gew.-T.
Rohkaolin	15	20	—	—	„
Schamotte 1½—3 mm Korn	15	15	—	—	„
Schamotte 3—7 mm Korn	40	45	—	—	„
Schamotte 1½—7 mm Korn	—	—	30	10	„
gebr. Schieferton 1½—7 mm Korn	—	—	10	30	„

Von diesen Mischungen stellt man durch Proben die für den betreffenden Betrieb am besten geeignete fest. Für die Zubereitung der Masse muß der Ton vollständig durchweicht sein. Man legt schichtenweise Ton und Schamotte übereinander; jede Schicht wird für sich gut angefeuchtet. Je länger diese Mischung lagern kann, desto besser wird der Versatz. Zur sorgfältigen Arbeit des Kapseldrehers tritt dann noch ein gutes langsames Austrocknen der Kapseln, bevor sie in den Glühofen kommen. Ein zu rasches Öffnen der womöglich noch glühenden Öfen ist auch zu vermeiden, weil die Kapseln sehr darunter leiden.

Zu Frage 62. Vorrichtung zum Mahlen von Holzstoff. Zum breiartigen Aufbereiten von Holzstoff dürfte sich eine kleine Trommelmühle mit Flintsteinfüllung ganz gut eignen, die auch für Handbetrieb geliefert werden kann. Solche Mühlen liefern alle für die keramische Industrie arbeitenden Maschinenfabriken.

Ehrentafel.

Auszeichnung. Dem Leutnant d. R. Hütwohl, Sohn des Inhabers der Ton- und Schamottewerke Cordes & Hütwohl Aug. Hütwohl in Bendorf, wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Hafnermeister Phil. Müller, Karlsruhe i. B.

Personalnachrichten. Hermann Paul, Geschäftsführer der Deutschen Tonwaren-Fabrik G. m. b. H. in Dommitzsch a. d. Elbe, wurde das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

Verband Deutscher Luxusporzellanfabriken, Weimar. Am 16. September d. J. haben sich die Luxusporzellanfabriken Deutschlands zu dem Verband Deutscher Luxusporzellanfabriken Weimar zusammengeschlossen. Mit diesem Zusammenschluß hat die Luxusporzellanindustrie einen großen Schritt vorwärts getan und die Möglichkeit geschaffen, ihre wirtschaftliche Entwicklung nachdrücklich wahrzunehmen. — Die Bestrebungen hierzu sind nicht neu. Sie führten bereits vor einem Jahrzehnt zu einer losen Vereinigung, die die Regelung der Verkaufs- und Zahlungsbedingungen erstrebte. Da die

Bedingungen aber nur teilweise eingehalten wurden, fiel die Vereinigung wieder auseinander. In den letzten Jahren vor Ausbruch des Krieges und während des Krieges hatte sich die Lage der Luxusporzellanindustrie so verschlechtert, — in den Jahren 1895 bis 1909 sind nicht weniger als 77 Porzellanfabriken in Konkurs geraten — daß dieser Industriezweig an den wirtschaftlichen Schwierigkeiten zu Grunde zu gehen drohte. Es wurde daher beim Verband Thüringischer Industrieller angeregt, Schritte zu einer Besserung der Lage in die Wege zu leiten. Der Verband berief daraufhin vor etwa zwei Jahren die Luxusporzellanindustriellen zu einer Besprechung zusammen, in der auf Grund der Notlage beschlossen wurde, zunächst die früheren Verkaufs- und Zahlungsbedingungen wieder in Kraft zu setzen und einen Preisaufschlag von 10 bezw. 5 v. H. zu erheben. Die günstigen Erfahrungen, die die den Vereinbarungen angeschlossenen Fabriken machten, veranlaßten den Verband Thüringischer Industrieller, die Zusammenkünfte zu wiederholen. Es gelang allmählich, entsprechend der wachsenden Teuerung, höhere Preisaufschläge festzulegen und infolge des gemeinsamen Zusammenhaltens auch durchzusetzen, so daß der Gedanke reifte, sich zu einem festen Verbande zusammenzuschließen und durch diesen Preise und Verkaufsbedingungen festzulegen. Die Verhandlungen haben zu einem günstigen Ergebnis geführt und die Gründung des Verbandes Deutscher Luxusporzellanfabriken zur Folge gehabt. — Es sei hier nur erwähnt, daß die Kalkulationsfrage die größten Schwierigkeiten bot, da die erzeugten Gegenstände zu verschiedenartig sind, als daß sie, wie bei der Geschirrfabrikation, in bestimmte Abteilungen gebracht werden könnten. Die Frage ist so gelöst worden, daß die einzelnen Teile des Herstellungsganges festgelegt worden sind; deren Kosten müssen stets berechnet werden, und auf diese ist ein bestimmter festgesetzter Unkostenteil aufzuschlagen.

Der Verband Deutscher Luxusporzellanfabriken hat sich in seiner Satzung in wesentlichen Teilen dem Verband deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., Berlin angepaßt, da sich dessen Organisation bewährt hat. Die Rechtsform allerdings ist die eines Vereins, dem auf Grund des § 22 BGB die Rechtsfähigkeit durch die weimarische Staatsregierung verliehen ist. Die Angelegenheiten werden je nach ihrer Bedeutung durch die Organe: den Vorstand, den Ausschuß oder die Hauptversammlung erledigt. Der Zweck des Verbandes ist die Wahrnehmung der Interessen der Luxusporzellanindustrie gegenüber den Behörden, die Erzielung angemessener Verkaufspreise durch Vereinbarung von allgemeinen Verkaufs- und Zahlungsbedingungen für In- und Ausland, die Einführung von Maßnahmen zur Verhinderung der Überproduktion, der gemeinsame Rohstoffeinkauf und die Verteilung an die Mitglieder, die Wahrung der Urheberschutzrechte, die Wahrnehmung der Arbeitgeberinteressen gegenüber den Arbeiterorganisationen usw. Der Regelung unterliegen alle Luxusporzellanerzeugnisse mit Ausnahme der Puppen und Puppenköpfe, für die noch eine Sonderregelung herbeigeführt werden soll. Zur Einhaltung der Vereinbarungen sind Vertragsstrafen festgesetzt; die Entscheidung darüber, ob und in welcher Höhe diese zu zahlen sind, erfolgt durch ein Schiedsgericht. — Zum Vorsitzenden des Verbandes ist Herr Kommissionsrat Tröster, Direktor der Ältesten Volkstedter Porzellanfabrik und Porzellanfabrik Unterweißbach, vorm. Mann & Porzelius Akt.-Ges., Volkstedt, zum stellvertretenden Vorsitzenden Herr Fabrikbesitzer Fritz Hertwig, Katzhütte, in Fa. Hertwig & Co., zum Geschäftsführer Herr Syndikus Dr. Richter, Weimar, gewählt worden.

Aus der Notlage der Luxusporzellanfabriken heraus ist der Verband entstanden. Es steht zu erwarten, daß er segensreich für die Luxusporzellanindustrie wirken wird, so daß die schwierigen wirtschaftlichen Verhältnisse, die vor dem Kriege in diesem Zweige des deutschen Erwerbslebens herrschten, nicht wiederkehren werden.

Tonwarenerzeugung in Schweden. Der amtlichen Statistik zufolge hat sich im Jahre 1915 gegenüber 1914 der Wert der Erzeugung von Tonwaren gesteigert, und zwar bei Porzellan von 1 778 914 Kr auf 2 224 678 Kr, Steingut und Fayence von 3 782 896 Kr auf 4 139 607 Kr, Steinzeug und Tonwaren aus Klinkerton von 100 232 Kr auf 128 247 Kr, Steinzeug und Tonwaren aus anderem Ton von 305 538 Kr auf 312 001 Kr.

Kachelerzeugung in Schweden. Die Kachelherstellung belief sich nach der amtlichen Statistik im Jahre 1915 (1914) auf 5 220 620 (5 433 617) kg im Werte von 1 419 416 (1 473 438) Kr; an Herden, Öfen und dergl. wurden 82 432 050 (100 965 337) kg im Werte von 2 342 509 (2 119 714) Kr hergestellt.

Gewinnung von Ton und Kaolin in Schweden. Nach der amtlichen Statistik wurden in 1915 (1914) 124 829 (146 262) t feuerfester Ton im Werte von 213 272 (247 244) Kr und 59 455 (47 558) t Klinkerton im Werte von 152 372 (121 614) Kr gewonnen. Die Gewinnung von Kaolin wies wieder einen Rückgang auf, und zwar von 8726 t im Werte von 174 520 Kr im Jahre 1914 auf 5364 t im Werte von 160 920 Kr in 1915.

Tongewinnung in Britisch-Indien. Der Wert der Tongewinnung Indiens erhöhte sich von 13 587 Dollar in 1914 auf 18 658 Dollar in 1915.

Ausfuhr von feuerfesten Stoffen aus Österreich. Die Freigabegesuche sind für

1. Gebranntes Material (Schieferschamotte, gebrannte Rohtone, Kapselscherben, Magnesit und Fertigfabrikate) für die Monate Januar-April n. Js. einschließlich in dreifacher Ausfertigung nebst einem Ausfuhransuchen in fünffacher Ausfertigung, mit 3 Kronen verstempelt, das auch von der österreichischen Lieferfirma dem Freigabegesuch nachträglich beigefügt werden kann,
2. für ungebranntes Material (plastischer Ton, Kaolin) für die Monate Januar-Februar n. Js. ohne Ausfuhransuchen

in Wien bei der 25. Abteilung des k. u. k. Kriegsministeriums bis spätestens zum 1. Dezember ds. Js. einzureichen. Die Gesuche sind zwecks Anbringung des Dringlichkeitsvermerkes bis spätestens zum 15. November ds. Js. bei dem Beauftragten der Kriegs-Rohstoff-Abteilung für die feuerfeste Industrie

West: Düsseldorf, Königsplatz 20 bezw.
Ost: Berlin W 50, Regensburgerstraße 26

einzureichen und werden von diesem über die Lieferfirma der 25. Abteilung weitergegeben. — Da der Postverkehr nach Österreich infolge der Zensur zeitraubend und langsam ist, so muß unbedingt der Termin (15. 11) eingehalten werden. Verspätet eingehende Gesuche können keine Berücksichtigung finden.

Merkblatt über sparsame Verwendung der Graphittiegel. Die Graphit-Vermittlungsstelle, Charlottenburg 2, Kantstraße 3, hat ein Merkblatt über sparsame Verwendung von Graphittiegeln herausgegeben, in dem die amtlichen Verfügungen über die Zuteilung von Graphittiegeln und die Richtlinien für die Lieferbedingungen sowie eine Besprechung der Ersparnismöglichkeiten durch Benutzung von Ersatzschmelzverfahren enthalten sind. Als Sonderdruck wird für den Gebrauch in den Werkstätten ein Aufsatz über die Behandlung der Graphitschmelztiegel geliefert. Der Versand erfolgt nur an Firmen, die Graphittiegel verwenden oder herstellen. Der Inhalt ist vertraulich zu behandeln.

Ausnahmetarif für Porzellanerde. Im Ostdeutsch-Österreichischen Verkehr, Teil II, Heft 1 vom 1. 8. 1911 sowie Heft 2 vom 1. 4. 1912 treten mit Ablauf des 31. Dezember 1917 im Ausnahmetarif 60 für Porzellanerde sämtliche Frachtsätze von Sodau vorläufig ohne Ersatz außer Kraft. Desgleichen werden im Westdeutsch-Österreichischen Verkehr, Heft 1 vom 1. 8. 1911, am 31. Dezember d. J. die im Ausnahmetarif 60A (Porzellanerde usw.) für den Verkehr von Sodau vorgesehenen Teilfrachtsätze der Schnittafel a vorläufig ohne Ersatz aufgehoben. Ebenso treten auch im Sächsisch-Österreichischen Verkehr, Tarif Teil II, Heft 2, am 1. Januar 1918 die Frachtsätze des Ausnahmetarifs 60 (Kaolin) für die Station Sodau außer Kraft.

Ein- und Ausfuhr von Isolatoren in Schweden. Die Einfuhr von Isolatoren und anderen Gegenständen zum Isolieren elektrischer Leitungen, auch in Verbindung mit Eisen, weiß, betrug nach der vorläufigen amtlichen Statistik im Jahre 1915 360 909 kg im Werte von 451 136 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 1,25 Kr), ausgeführt wurden 9966 kg im Werte von 14 894 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 1,49 Kr). Von Isolatoren anderer Art wurden 111 785 kg im Werte von 195 624 Kr eingeführt (Durchschnittswert von 1 kg = 1,75 Kr) und 555 kg im Werte von 1296 Kr ausgeführt (Durchschnittswert von 1 kg = 2,34 Kr).

Herstellung von Tonrohren in Schweden. Laut amtlicher Statistik wurden aus Ton und Schieferton der Steinkohlenlager im Jahre 1915 (1914) 2 161 699 (2 179 535) Stück = 29 937 966 (29 834 313) kg Rohre und Rohrteile im Werte von 1 403 789 (1 360 847) Kr hergestellt. Die Erzeugung von Rohren und Rohrteilen aus anderem Ton und Schieferton belief sich auf 37 843 037 (35 167 474) Stück im Werte von 986 432 (872 387) Kr).

Ein- und Ausfuhr von Feintonwaren in der Schweiz. Die Einfuhr von Töpferwaren mit grauem oder rötlichem Bruch belief sich in 1916 auf 4139 dz im Werte von 184 598 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 44,60 Fr). Daran waren beteiligt Frankreich mit 2481 dz und Deutschland mit 1580 dz. Ausgeführt wurden 2694 dz im Werte von 36 834 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 13,67 Fr.). Hauptabnehmer war Deutschland mit 2600 dz im Werte von 33 698 Fr. 74 dz im Werte von 2344 Fr. gingen nach Frankreich. — An Töpferwaren mit weißem oder gelblichem Bruch; Parian, Biskuit, wurden 13 776 dz im Werte von 1 035 508 Fr. eingeführt (Durchschnittswert für 1 dz = 75,17 Fr.). Hauptlieferer war Deutschland mit 11 803 dz; es folgten Belgien mit 733 dz, Holland mit 680 dz, Frankreich mit 230 dz und Großbritannien mit 174 dz. Ausgeführt wurden 170 dz im Werte von 18 165 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 107 Fr.). Hauptabnehmer war Frankreich mit 163 dz im Werte von 14 735 Fr. — Die Einfuhr von Isolatoren aus Porzellan erreichte in 1916 eine Höhe von 10 052 dz im Werte von 1 075 564 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 107 Fr.). Davon kamen aus Deutschland 6895 dz, aus Österreich-Ungarn 1958 dz und aus Frankreich 1100 dz. Die Ausfuhr betrug 296 dz im Werte von 57 667 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 195 Fr.). Davon gingen 111 dz im Werte von 24 613 Fr. nach Frankreich und 58 dz im Werte von 12 135 Fr. nach Deutschland. — Die Einfuhr von Porzellan aller Art: Abdampfschalen, Reibschalen, Mensuren und Standgefäßen, belief sich in 1916 auf 52 dz im Werte von 14 211 Fr., die zum größten Teil, und zwar mit 45 dz im Werte von 12 265 Fr. aus Deutschland kamen. Eine Ausfuhr fand nicht statt. — Vor anderem Porzellan wurden 13 439 dz im Werte von 1 686 812 Fr. eingeführt (Durchschnittswert für 1 dz = 126 Fr.). An der Einfuhr waren beteiligt: Deutschland mit 11 932 dz im Werte von 1 355 060 Fr., Frankreich mit 716 dz im Werte von 183 826 Fr., Österreich-Ungarn mit 667 dz im Werte von 73 896 Fr. und Japan mit 61 dz im Werte von 31 360 Fr. Mengen unter 50 dz kamen aus China, Italien und Großbritannien. Die Ausfuhr betrug 1195 dz im Werte von 223 210 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 187 Fr.). Davon gingen nach Ägypten 624 dz im Werte von 92 954 Fr., Frankreich 214 dz im Werte von 49 719 Fr., Italien 192 dz im Werte von 32 058 Fr., Großbritannien 57 dz im Werte von 15 320 Fr. und Deutschland 16 dz im Werte von 7235 Fr.

Starke Nachfrage nach feuerfesten Erzeugnissen in England. In einer Sitzung des feuerfesten Ausschusses der englischen keramischen Gesellschaft machte der Vorsitzende Mitteilungen über die Steigerung der Erzeugung feuerfester Erzeugnisse in England, die durch das Ausbleiben der feindlichen Einfuhr und durch die starke Nachfrage seitens der Hochöfen, der Gasanstalten, Glashütten usw. notwendig geworden war. Trotz der Einziehung zahlreicher Arbeitskräfte für den Heeres- und Flottendienst konnte die Erzeugung feuerfester Ziegel um über 20 v. H., die von Koksofensteinen um 100 v. H, von Silikaziegeln um 60 v. H. und von Dolomitziegeln um 80 v. H. gesteigert werden. Magnesitziegel konnten nicht nur in genügender Menge für den eigenen Bedarf hergestellt, sondern auch noch nach solchen neutralen Ländern ausgeführt werden, auf die England zur Deckung seines Bedarfes an Kupfer und anderem angewiesen ist.

Gründung eines Schmelztiegelwerkes in Schweden. In Hellby bei Eskilstuna wurde eine Fabrik zur Herstellung von Schmelztiegeln gegründet. Die tägliche Leistung soll 1000 Tiegel betragen, wovon etwa 2/3 für die Ausfuhr bestimmt sind. Die Fabrik ist die erste ihrer Art in Skandinavien.

Porzellanfabrik Tettau Akt.-Ges. Die Gesellschaft weist einen Betriebsgewinn von 152 238 M (i. V. 53 467 M) aus, dem 123 051 (53 684) M Unkosten und 21 066 M (0) Abschreibungen gegenüberstehen, so daß sich ein Gewinn von 8121 M (218 M Verlust) ergibt, aus dem 4 v. H. (0) Dividende gezahlt und 1665 M vorgetragen werden. Die Bilanz zeigt eine Hypothekschuld von 1 027 342 M (0) und Kreditoren von 264 370 M (183 238 M). Flüssige Mittel waren 22 045 M (1937 M) vorhanden, Debitoren schuldeten 88 687 M (94 636 M), Waren sind mit 232 109 M (232 699 M) bewertet. Im laufenden Jahr ist das Aktienkapital von 150 000 auf 650 000 M erhöht worden.

Porzellanfabrik Mengersgereuth G. m. b. H. Laut Bilanz vom 30. Juni 1917 wurden auf Warenkonto 49 108,98 M vereinnahmt. Dazu kommen 6280,19 M auf Organisationskonto. Demgegenüber stehen: 9610,49 M Abschreibungen; 17 061,50 M Gehälter; 7164,95 M Handlungsunkosten; 1806,68 M Dekorte und Diskonti; 589,55 M Reisekosten und Provisionen; 6089,55 M Zinsen und 376 M Außenstandsverluste.

Neue Porzellanfabrik Tettau e. G. m. b. H. Laut Bilanz vom 31. 12. 1916 erhöhte sich der Verlust im abgelaufenen Geschäftsjahr um 1150,75 M auf 3787,13 M. Die Mitgliederzahl betrug am Anfang sowie am Schlusse des Geschäftsjahres 12. Die Haftsumme beträgt 15 000 M.

H. Schomburg & Söhne Akt.-Ges., Margarethenhütte. Der Jahresabschluß weist nach Absetzung eines angemessenen Betrages für die durch die Überleitung in die Friedenswirtschaft bedingten Aufwendungen, sowie nach erhöhten Abschreibungen (i. V. 60 308 M) einen Gewinn von 460 125 M auf gegen 20 547 M im Vorjahr. Es wird eine Dividende von 17 v. H., sowie eine Überweisung von 50 000 M an den Reservefonds II vorgeschlagen. In den beiden Vorjahren wurden keine Dividenden verteilt.

Chamotte- und Dinaswerke Birschel & Ritter, Akt.-Ges., Erkrath. Die Hauptversammlung, in der unter dem Vorsitz des Fabrikanten Hermann Blecher (Barmen) vier Aktionäre 750 000 M Aktien vertraten, erteilte der Verwaltung Entlastung und setzte die sofort zahlbare Dividende auf 4 v. H. (wie in den 3 Vorjahren) fest. Der aus dem Aufsichtsrat ausscheidende Bergassessor Franz Burgers (Gelsenkirchen) wurde wiedergewählt. Nach dem Bericht des Vorstandes ließ sich die Erledigung des großen Auftragbestandes nicht glatt durchführen, weil das Unternehmen beim Beginn des am 30. Juni 1917 abgelaufenen Geschäftsjahres von einem erheblichen Schadenfeuer betroffen wurde, das mehrmonatige Stillegung des größten Teiles der Anlagen zur Folge hatte. Der Abschluß weist nach 51 661 Mark (51 684 M im Vorjahr) Abschreibungen einen Reingewinn von 53 390 M (53 008 M) aus, woraus 5000 M für die gesetzliche Rücklage, 1000 M für die Talonsteuer-Rücklage verwendet, 4 v. H. Dividende mit 40 000 M verteilt und 7390 M auf neue Rechnung vorgetragen werden.

Zwangsliquidation. Die Liquidation der Steingutfabrik Alfred Johnson in Wesel ist beendet.

Porzellanfabrik E. & A. Müller, Akt.-Ges., Schönwald. Ordentliche Hauptversammlung: 26. November, nachmittags 3 Uhr, im Hotel Fürstenhof zu Nürnberg.

Handelsregister-Eintragungen.

Wiesbaden. Verband deutscher Wandplattenfabrikanten G. m. b. H. Die Liquidation ist beendet. Die Firma ist erloschen.

Leipzig. Robert Fröhlich. Prokura ist dem Kaufmann Heinrich Richard Stranz (Borsdorf) erteilt.

Berlin. Neu eingetragen wurde: Fabrikation electrisch-keramischer Heizöfen Kommandit-Ges. F. A. C. Gutjahr & Co. Persönlich haftender Gesellschafter: Ofenfabrikant Friedrich Gutjahr. Ein Kommanditist ist beteiligt.

Freiwaldau, Kr. Sagan. Neu eingetragen wurde: Schlesische Steinzeugwerke, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Die Gewinnung und der Verkauf von Ton, ferner Herstellung und Verkauf von Steinzeug sowie Abschluß von Geschäften jeglicher Art, die unmittelbar oder mittelbar hiermit zusammenhängen. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Betriebsleiter Gustav Dünnbier.

Zittau. Gebr. Böttcher, Steinzeugröhren- und Chamottewaren-Fabrik, G. m. b. H. Hedwig Emma verw. Böttcher, geb. Baumgärtel, ist infolge Ablebens ausgeschieden. Der Militärbaumeister Karl Walter Böttcher (Gnaschwitz bei Bautzen) ist zum Geschäftsführer bestellt.

Mülheim a. Rhein. Martin & Pagenstecher G. m. b. H. Dem Diplomhütteningenieur Dr.-Ing. Georg Kassel ist Prokura erteilt.

Frankfurt, Main. Neu eingetragen wurde: Tonerde-Werke Curtius G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Gewinnung, Verarbeitung und Verwertung von Erden, Bergwerks- und chemischen Produkten, die Verwertung von Wasserkräften oder anderen Kraftanlagen, der Erwerb und Betrieb von Bergwerken und Hüttenanlagen sowie aller damit zusammenhängenden Unternehmungen. Die Gesellschaft ist befugt, 1) die zu ihrem Geschäftsbetrieb erforderlichen Immobilien und Einrichtungen zu erwerben, 2) sich in jeder zulässigen Form an anderen Geschäften und Unternehmungen gleicher oder ähnlicher Art, sei es im Inlande oder Auslande, zu beteiligen, solche Unternehmungen zu erwerben oder zu errichten sowie 3) alle Geschäfte einzugehen, welche nach dem Ermessen des Aufsichtsrats geeignet sind, den Geschäftszweig der Gesellschaft zu fördern und gewinnbringend zu gestalten. Der Betrieb von Bankgeschäften ist ausgeschlossen. Stammkapital: 2 000 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Nathan Sondheimer (Frankfurt a. M.) und Kaufmann Dr. Johann Friedrich Curtius (Huckingen bei Duisburg). Den beiden Geschäftsführern ist das Recht eingeräumt worden, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Schopfheim. Tonwerk Schopfheim, Akt.-Ges. Kaufmann Sebastian Krämer ist als Vorstand ausgeschieden.

Konkurs. Kaufmann Wilhelm Wendt, Inhaber einer Kunst- und Porzellanhandlung in Frankfurt a. M., Kaiserstr. 52. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Dr. Albert Erlanger (Frankfurt a. M., Schillerstraße 16). Arrest mit Anzeigefrist: 6. November 1917. Anmeldefrist: 17. November 1917. Gläubigerversammlung: 6. November 1917, vormittags 10½ Uhr. Prüfungstermin: 27. November 1917, vormittags 11 Uhr.

Glasindustrie.

Eine Bank für Glasindustrie in Rußland. Mit russischem und belgischem Kapital soll in Rußland unter Führung des Direktors Bloch der Petersburger internationalen Handelsbank eine Bank für Glasindustrie mit einem Kapital von 8 Millionen Rubel gegründet werden, die die Gesundung der notleidenden russischen Spiegelglasfabriken übernehmen wird.

Akt.-Ges. der Gerresheimer Glashüttenwerke vorm. Ferd. Heye in Düsseldorf-Gerresheim. Die Gesellschaft weist entgegen anders lautenden Mitteilungen darauf hin, daß sie für das mit dem 31. Dezember endigende Geschäftsjahr keinesfalls eine höhere Dividende als für 1916 gezahlt wurde (nämlich 14 v. H.), vorschlagen werde.

Vereinigte Glashüttenwerke Ottensen. Der Abschluß verzeichnet für das Geschäftsjahr 1916-17 einen neuen Verlust von 18 527 M (i. V. 20 057 M), um den sich der Fehlbetrag auf 254 145 M erhöht bei 1 400 000 M Aktienkapital.

Glashütte Meisenthal, Burgun Schverer & Cie., Kommanditgesellschaft auf Aktien. Hauptversammlung: 28. November 1917, nachmittags 2 Uhr, zu Hagenau im Parkhotel. Auf der Tagesordnung steht u. a. die Umwandlung der bisherigen Kommanditgesellschaft auf Aktien in eine Aktiengesellschaft.

Handelsregister-Eintragungen.

Ottensen. Vereinigte Glashüttenwerke Ottensen. In der Hauptversammlung vom 6. Oktober 1917 ist die Auflösung der Gesellschaft beschlossen worden. Liquidator: Gustav Hermann Hansing.

Penzig. Glashüttenwerke Phönix, G. m. b. H. Die Prokura des Kaufmanns Hugo Putzler ist erloschen.

Fürth, Bayern. Leopold Heilbronn, Spiegelglasfabriken. Dem Kaufmann Philipp Heilbronn in Fürth ist Prokura erteilt.

Spiegelglasmanufactur Heilbronnthal Emil Marx. Dem Kaufmann Philipp Heilbronn in Fürth ist Prokura erteilt.

Berlin. Deutsch-Englische Quarzschmelze G. m. b. H. Christian Elsaesser (Charlottenburg) ist Prokura erteilt.

Emailindustrie.

Akt.-Ges. Lauchhammer. Die Hauptversammlung setzte die Dividende auf 20 v. H. fest. Wie die Verwaltung mitteilte, ist der Geschäftsgang zurzeit gut, und reichliche Aufträge liegen vor.

Kunstgewerbe.

Vortrag. Über Deutschlands Industrie und Kunstgewerbe auf der Leipziger Messe wird der bekannte Münchener Kunstkeramiker Jean Beck auf Einladung des Vereins für Deutsches Kunstgewerbe E. V., im Künstlerhaus, Bellevuestraße 3, Berlin, am 14. November einen Vortrag halten.

Reformationsteller. Zur 400jährigen Feier der Reformation hat die Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. in Selb einen Gedenkteller in technisch und künstlerisch gleich vollendeter Blaumalerei mit dem Bildnis unseres großen Reformators Martin Luther und der Umschrift „Ein feste Burg ist unser Gott. 1517—1917“ herausgebracht, der sich den früheren Gedenktellern der bekannten Kunstanstalt würdig anreiht und sicher viele Freunde finden wird.

Preisausschreiben. Das Meßamt für die Mustermessen in Leipzig veranstaltet unter den deutschen Künstlern einen Wettbewerb zur Erlangung geeigneter Entwürfe für ein Plakat in drei Farben, durch das die weitesten Kreise auf die Bedeutung der Leipziger Mustermesse aufmerksam gemacht werden sollen. Das Plakat soll eine Länge von 90 und eine Breite von 60 cm haben und sich gleich gut für Verkleinerungen eignen. Die Preise sind folgende: 1. Preis 3000 Mark. 2. Preis 2000 Mark. 3. Preis 1000 Mark. Außerdem behält sich das Meßamt den Ankauf von weiteren 10 Entwürfen zu dem Gesamtpreis von 2000 Mark vor. Die Entwürfe sind bis zum 15. Dezember

d. J. an das Meßamt einzusenden. Alles Nähere enthalten die Bestimmungen, die vom Meßamt kostenfrei zu haben sind.

Pfahlbaukeramik. Nach dem 25. Jahresbericht des Schweizerischen Landesmuseums in Zürich für 1916 wurde bei Baggerungsarbeiten am Alpenkai eine Pfahlbaustation entdeckt. Unter den dabei gefundenen Tongegenständen waren besonders Spinnwirtel verschiedener Formen und Verzierungen sowie Spulen, deren Gebrauch man heute noch nicht kennt, häufig. Drei sehr schön gearbeitete sogenannte Mundhörner dienten zu Kultuszwecken. Ein Miniatur-Feuerbock dürfte als Weihegegenstand anzusehen sein. Zu den seltensten Stücken zählen zwei Milchseiher, von denen der eine von sehr gefälliger Form und mit einem Henkel versehen ist, und ein mit geschmackvollen Verzierungen versehener Schalenfuß. An Gefäßen wurden 174 dem Seegrunde enthoben, dazu noch Scherben, die über 500 Kisten füllten. Aus diesen schied man bis zum Jahresschluß die Bruchstücke von 750 Gefäßen aus, die mit der Zeit zusammengefügt und mit Gips ergänzt werden sollen. Die Gefäße lassen sich im allgemeinen in zwei große Gruppen trennen. Die der einen wurden aus grobem Ton in großen einfachen Formen hergestellt; ihr einziger Schmuck besteht in einer schnurartigen oder in einer durch Fingereindrücke erzielten Verzierung. Sie dienten zweifellos zur Aufbewahrung der Vorräte. Die Gefäße der zweiten Gruppe bestehen aus feinerem Ton, sind geschmackvoll verziert und bildeten das eigentliche Gebrauchsgeschirr. Die Ausgrabungen lieferten auch Anhaltspunkte für die Beziehungen der Bevölkerung dieser Niederlassung mit der Oberitaliens. Mehrere der Funde dürften aus der Gegend zwischen Bologna und Este eingeführt worden sein. Dazu gehört ein Tongefäß in Gestalt eines Vogels, zweifellos vom Südfuß der Alpen. Endlich ahmt eine größere Zahl von Gefäßen, die mit einer schwarzen Patina überzogen sind und auf der Station selbst angefertigt wurden, die in Etrurien unter dem Namen „bucchero nero“ bekannten Erzeugnisse nach, während ihre Formen mehr den in den Apenninen zu findenden Geschirren ähneln.

Verschiedenes.

Gesellschaft für Warenkunde. Eine Gesellschaft für Warenkunde, die ein Bindeglied zwischen wissenschaftlicher Forschung und praktischer Betätigung darstellen will, ist am 6. v. M. in Hamburg gegründet worden. Sie gewährt den Mitgliedern Einsicht in ihre Sammlungen und erteilt Auskunft auf warenkundlichem Gebiet. Vorsitzender ist Stadtrat Ruth (Wandsbek) Geschäftsführer Dr. Stahmer (Hamburg), Sitz Hamburg, Levantehaus.

Anmeldung für das Meß-Adreßbuch. Mitte dieses Monats werden die Anmeldebogen für die Aufnahme in die für die Frühjahrs-Mustermesse 1918 bestimmte 44. Auflage des Amtlichen Leipziger Meß-Adreßbuchs (Aussteller-Verzeichnis) versandt. Aussteller, die den Anmeldebogen bis zum 20. November nicht erhalten haben, wollen sich unverzüglich beim Meßamt für die Mustermessen in Leipzig, Katharinenstraße 1, anmelden.

Nachtrag zum Amtlichen Einkäufer-Verzeichnis der Leipziger Messe. Infolge des außerordentlich starken Meßverkehrs macht sich die Zusammenstellung eines Nachtrages zum Amtlichen Meß-Einkäufer-Verzeichnis erforderlich. Anmeldungen für diesen Nachtrag, der den Ausstellern rechtzeitig vor der nächsten Frühjahrs-Mustermesse zugänglich gemacht werden soll, sind beim Meßamt für die Mustermessen in Leipzig einzureichen. Vordrucke dazu (Fragebogen) werden auf Wunsch übersandt. Die Aufnahme ist sehr wichtig, da das Einkäufer-Verzeichnis und der Nachtrag seit Ausbruch des Krieges in allen Fällen, in denen die Ausstellung von Bescheinigungen für Urlaubsbewilligungen durch die Militärbehörden, Reisebewilligungen durch die Konsulate, Fahrpreisermäßigungen zum Besuch der Mustermessen usw. beantragt wird, zu Rate gezogen und von den Behörden mit als maßgebende Unterlage betrachtet werden. Diejenigen Einkäufer, die die Eintragung in das Buch unterlassen, sind in allen diesen Beziehungen benachteiligt.

Niederländische Messe. Die zweite niederländische Messe wird in einem Rundschreiben der „Vereinigung zum Abhalten von Messen in Holland“ angekündigt. Von den 690 Teilnehmern der ersten Messe sollen danach sofort 600 ihre Teilnahme an der zweiten angemeldet haben. Der Umsatz betrug bei 346 Firmen, welche hierüber Angabe machen, zusammen nahezu 7 Mill. Gulden. Die Mehrzahl der Teilnehmer wünscht — wenigstens für die ersten Jahre — den nationalen Charakter der Messe beibehalten zu sehen. Daher sollen auch auf der zweiten Messe nur Erzeugnisse zugelassen werden, die in Holland oder dessen Kolonien hervorgebracht oder soweit verarbeitet sind, daß sie nach dem Urteil des Verwaltungsrates als niederländische Erzeugnisse bezeichnet werden können.

Zollbehandlung in Bulgarien. Die Zollbehandlung deutscher meistbegünstigter Einfuhrartikel, die durch die Aufhebung der bulgarischen Handelsverträge mit den feindlichen Ländern in Frage gestellt war, ist auf Antrag des Deutschen Balkan-Vereins durch bulgarischen Ministerratsbeschluß seit dem 1. August auf die vorherigen Vertragszollsätze festgelegt worden.

Verzollung von Warenproben im verbündeten und neutralen Ausland. Einem Aufsatz der „Bayerischen Handels-Zeitung“ entnehmen wir folgende Angaben:

N i e d e r l a n d e. Muster von sehr geringem Handelswert sind zollfrei.

Ö s t e r r e i c h - U n g a r n. Die Untersuchung von Briefpostsendungen mit Warenmustern oder Drucksachen auf Zollpflicht wird sehr streng gehandhabt, und es ist ratsam, die Sendungen „einschreiben“ zu lassen. Musterkarten und Muster in Abschnitten oder Proben, die nur zum Gebrauch als solche geeignet sind, sind zollfrei.

S p a n i e n. Als zollfrei zu behandelnde „Muster ohne Wert“ werden nur solche Muster angesehen, die „keinen Handelswert haben und in einer Form eingehen, die ihre Verwertung zu anderen Zwecken als ausschließlich zur Erlangung von Bestellungen verhindert“. — Der Begriff „ohne Handelswert“ wird von den spanischen Zollbeamten in der Regel sehr eng ausgelegt. Es empfiehlt sich daher, zur Vermeidung empfindlicher Zollstrafen auf die genaueste Befolgung dieser Vorschrift zu achten. Desgleichen ist davor zu warnen, zollpflichtige Sachen in verschlossenen Briefen zu versenden, da Briefe, in denen die Zollbehörde zollpflichtige Waren vermutet, angehalten werden. Der Adressat wird dann vor die Wahl gestellt, entweder bei Aushändigung des Briefes eine Zollstrafe in der Höhe des fünf- bis zehnfachen Betrags des Zolles zu zahlen oder auf die Sendung zu verzichten, in welchem Falle ihr Inhalt beschlagnahmt und zugunsten der Staatskasse verkauft wird. — Muster ohne Handelswert sind zollfrei.

E u r o p ä i s c h e T ü r k e i. Für Warenproben, die einen Handelswert haben, sind im allgemeinen, wie für die Waren selbst, bei der Einfuhr 11 v. H. an Zoll zu entrichten. Bei Musterkollektionen, die Handlungsreisende als Gepäck mit sich führen, wird bei der Wiederausfuhr binnen 6 Monaten der gesamte Zollbetrag zurückerstattet, wenn die hierfür geltenden besonderen Förmlichkeiten erfüllt worden sind. (Diese Förmlichkeiten sind folgende: Identitätsnachweis durch Plomben, Marken, Siegel oder ähnliche Zeichen der deutschen oder der türkischen Zollbehörde, Einmischung zweier von der deutschen oder der türkischen Zollbehörde zu beglaubigenden Deklarationen, von denen eine dem Handlungsreisenden als Musterpaß ausgehändigt wird und bei der Wiedereinfuhr wieder vorzulegen ist). — Muster ohne Wert sind zollfrei.

Gewinnung, Einfuhr und Ausfuhr von Graphit in Kanada. Nach einem Berichte des Department of Mines sind in Kanada während des Jahrs 1916 3971 t natürlicher Graphit im Werte von 285 362 Dollar gewonnen worden. Davon kamen 495 t aus der Provinz Quebec und 3476 t aus Ontario. Es befanden sich die verschiedensten Arten darunter; der Wert bewegte sich zwischen 54 und 270 Dollar für die Tonne. Im Jahre 1915 war die Graphitausbeute bedeutend kleiner und belief sich auf 2635 t, deren Wert auf 124 223 Dollar veranschlagt wurde. Im Jahre 1914 wurden nur 1647 t im Werte von 107 203 Dollar gewonnen. Die kanadische Herstellung von künstlichem Graphit ist stark zurückgegangen. In den letzten sechs Jahren wurden erzeugt: 1911: 1186, 1912: 1151, 1913: 1092, 1914: 627, 1915: 249 und 1916: 263 t. Die amtliche kanadische Statistik macht in ihren Ausfuhrnachweisen keine Unterscheidung zwischen natürlichem und künstlichem Graphit. Es wurden der genannten Quelle zufolge während der letzten drei Jahre Graphit aller Art, roh und aufbereitet, in den nachstehend angegebenen Mengen und Werten aus Kanada ausgeführt: 1914: 919 t im Werte von 50 528 Dollar, 1915: 263 t im Werte von 12 009 Dollar, 1916: 311 t im Werte von 13 114 Dollar. Die Ausfuhr von Graphitwaren erreichte in denselben Zeitabschnitten einen Wert von 72 718 Dollar, beziehungsweise 84 316 Dollar und 304 919 Dollar. Im ganzen erreichte also die Ausfuhr von Graphit und Waren daraus einen Wert von 123 246 Dollar in 1914, von 96 325 Dollar in 1915 und von 318 033 Dollar in 1916. Die kanadische Einfuhr von Graphit und Graphitwaren ist im Jahre 1916 ganz bedeutend gestiegen. Während in 1914 nur für 100 192 Dollar, in 1915 für 151 878 Dollar eingeführt wurden, kamen in 1916 für 623 491 Dollar nach Kanada.

Verhütung von Verlusten beim Versand von Stückgut. Bei der geringen Klebekraft des z. Zt. zur Verfügung stehenden Klebestoffs lösen sich viele Beklebezettel von den Frachtstücken ab; auch Anhängeschilder reißen häufig während der Bahnbeförderung ab. Dadurch wird der Eisenbahn die Unterbringung der Frachtstücke sehr erschwert und teilweise ganz unmöglich gemacht. Zur Verringerung der hierdurch entstehenden Unregelmäßigkeiten wird es wesentlich beitragen, wenn die Absender im Innern jedes Frachtstücks obenauf einen Zettel einlegen, der den Namen des Absenders und der Versandstation sowie den des Empfängers und der Empfangsstation trägt. Es ist dringend erwünscht, wenn von diesem einfachen Hilfsmittel bei verpackten Stückgutsendungen allgemein regelmäßig Gebrauch gemacht wird.

Erste Bayerische Graphitbergbau-Akt.-Ges., Untergrießbach. Ordentliche Hauptversammlung: 10. Dezember 1917, nachmittags 2½ Uhr, im Sitzungssaale des Kgl. Notariats V, Karlsplatz 10, in München.

Handelsregister-Eintragungen.

Andernach. Neu eingetragen wurde: Rheinische Kristallquarz- und Quarzitwerke, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist An- und Verkauf von Quarz und Quarzitbrüchen, Betrieb und Ausbeutung derselben, An- und Verkauf von Quarz und Quarzit sowie alle hiermit zusammenhängenden Handelsgeschäfte. Stammkapital: 100 000 M. Geschäftsführer: Architekt Kornelius Pickel.

Remschütz. Thüringer Porzellan- und Glassandwerke Richard Paul Schleich. Der Fabrikant Hermann Kistner (Falkenstein i. Vogtl.) ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Firma ist in: Thüringer Porzellan- und Glassandwerke Kistner & Schleich geändert.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

0

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXV. Jahrgang, Nr. 46. Berlin, 15. November 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Glas für optische und andere Zwecke in England.

Im zweiten Jahresbericht des „Council for Scientific and Industrial Research" findet sich folgender Bericht über die Bemühungen zur Herstellung von optischem und anderem Glas:

Wir wiesen im vorigen Jahre darauf hin, daß das Studium des Glases in vielen seiner Formen von größter Bedeutung für die nationale Sicherheit sei, und die Öffentlichkeit hat gelernt, diese Tatsache durch den beständigen Hinweis darauf anzuerkennen. Kurze Zeit lang herrschte ernste Besorgnis, die jetzt glücklicherweise beseitigt ist, aber wir haben in unseren Bemühungen, diese vielseitige Aufgabe in so umfassender Weise wie möglich zu behandeln, nicht nachgelassen. Die wichtige Untersuchung im „National Physical Laboratory", die seit 1915 auf Kosten des „Department" ausgeführt wird, befaßte sich mit den wesentlichen Aufgaben der Herstellung von Glas für optische Zwecke. Während des vergangenen Jahres hat sich die Aufmerksamkeit auf die Herstellung der Glashäfen gerichtet. Der Vorsteher der metallurgischen Abteilung berichtet, daß bedeutende und ermutigende Ergebnisse erzielt wurden, sowohl mit Häfen, die durchweg aus ein und derselben Masse hergestellt waren, als auch mit anderen, bei denen ein teuererer hochfeuerfester Stoff nur als Bekleidung verwendet wurde. Weitere Fortschritte wurden auch gemacht beim Aufsuchen von Rühr- und Schmelzverfahren, die das Glas vor den Ofengasen und anderen Verunreinigungsquellen so schützen sollen, daß die geschmolzene Glasmasse dem Rühren und anderen Behandlungen frei zugänglich ist. Die Entwickelung des elektrischen Ofens besonders für den Zweck, die für die Glasindustrie nötigen feuerfesten Erzeugnisse bei sehr hohen Temperaturen zu brennen, ging in befriedigender Weise voran. Eine neue Art eines Widerstands-Ofens entstand. Die Hitze wird durch den Berührungswiderstand zwischen besonders geformten Graphitteilen erzeugt, und es wird danach gestrebt, gepreßte Kohle dafür zu nehmen, ähnlich der, die in Bogenlampen-Elektroden gebraucht wird, da diese in unserem Lande zu haben ist".[1])

Während das „National Physical Laboratory" sich mit den wesentlichen Aufgaben der Herstellung befaßte, hat Professor Jackson für das „Department" mit Hilfe des „Glass Research Committee" des „Institute of Chemistry" die Zusammensetzung gewisser Gläser für optische Zwecke erforscht. Es ist ihm gelungen, genau die Zusammensetzung der Gemenge anzugeben, die für die Herstellung verschiedener bisher nur in Jena hergestellter Gläser nötig sind, einschließlich des berühmten Fluor-Kron-Glases. Er hat auch drei vollständig neue Gläser mit bisher unerreichbaren Eigenschaften entdeckt. Seine Arbeit, die während des vergangenen Jahres den Laboratoriums- und anderen Gläsern gewidmet war, hat sich hauptsächlich darauf gerichtet, den Herstellern bei der Vervollkommnung ihrer Verfahren zu helfen und Schwierigkeiten zu beseitigen, die in den Betrieben entstanden. Professor Jacksons genaue Kenntnis der Herstellungsbedingungen ist diesem Zwecke von größtem Nutzen gewesen und hat, wie wir mit Freuden hören, das Vertrauen der Hersteller vollkommen gewonnen.

Da die gefährliche Lage, die zur Zeit der Gründung dieses „Council" bestand, dank der Tatkraft des „Institute of Chemistry" beseitigt ist, so ist das „Research Committee" jetzt in der Lage, seine Aufmerksamkeit andern weniger dringenden, aber nicht minder wichtigen Fragen zuzuwenden. Wir haben es aufgefordert, die Leitung bei der Lösung einiger dieser Fragen zu übernehmen, auf die Empfehlung unseres „Standing Committee on Glass and Optical Instruments" hin, das im vergangenen Jahre emsig mit der Auswahl geeigneter Forschungen innerhalb seines Gebietes beschäftigt war. Das „Research Committee" beginnt daher mit der Vorbereitung einer Auskunftsliste über Glasmassen, ihre Zusammensetzungen, Dichte, Brechungsexponenten und Zerstreuungsvermögen, die, wie wir annehmen, dem Erforscher neuer Gläser viel Zeit und Arbeit ersparen wird. Das Werk, das von beträchtlichem Umfang ist, wird fortgeführt werden in Übereinstimmung mit einem vom „Research Committee" vorbereiteten und von uns gebilligten Entwurf.

Eine andere Untersuchung von großem praktischen Wert, die für uns vom Institut vorgenommen wird, befaßt sich mit der Vorbereitung, den Eigenschaften und der Verwendungsart der Kitte für Prismen und Linsen. Kanada-Balsam, der gewöhnlich als Kitt benutzt wird, bildet Blasen, kristallisiert und wird in Berührung mit Glas körnig. Überdies können Prismen, die mit Kanada-Balsam gekittet sind, plötzlich auseinanderbrechen, wenn sie bei niedriger Temperatur einer Erschütterung unterworfen werden. Während diese Mängel die Ursache von nur vorübergehendem Schaden sind, wenn sie bei Instrumenten vorkommen, die an Orten in der Nähe des Herstellers gebraucht werden, werden sie ernst, wenn der Mangel sich in einer fernen Kolonie oder in Indien zeigt.

Eine Erforschung von schleifenden und polierenden Pulvern, hauptsächlich in Bezug auf ihren Gebrauch beim Schleifen und Polieren des Glases, wird eben unter Leitung eines Ausschusses des „Department" begonnen, und das „Standing Committee on Glass and Optical Instruments" hat geleitet oder leitet noch eine Anzahl von Untersuchungen zum Zweck der Ermittlung, ob eine weitere Forschung hinsichtlich folgender Gegenstände erforderlich ist: Das Kühlen des Glases; undurchsichtige Gläser; das Prüfen von Laboratoriumsglaswaren und die Festsetzung von Normen für solche Glaswaren; die zulässigen Abweichungen bei den optischen Eigenschaften der Gläser, die von Herstellern optischer Instrumente gebraucht werden; Verbesserungen in der Brechungslehre; das Versilbern der Glasoberflächen; die Normierung von Teilen optischer Instumente; die Versorgung mit Flußspat und isländischem Doppelspat und die plastischen Eigenschaften der Stoffe. In einigen dieser Fragen konnte das „Department" schon dem „Optical and Glassware Department" des Munitionsministeriums und den beteiligten Industriezweigen helfen.

Das „Research Institute for Glass" an der Universität Sheffield, das in Aussicht genommen war, als wir im vorigen Jahre berichteten, ist jetzt mit Hilfe von Schenkungen dieses Departments und zweier Gesellschaften von Glas-Herstellern gegründet worden. Die Gebäude sind in größerem Umfange errichtet und ausgestattet worden, als wir damals erwarteten, gemäß einer Übereinkunft zwischen dem Munitions-Ministerium und dem „Committee of Council". Bei mehreren planmäßigen Untersuchungen über Glasfragen sind schon Fortschritte gemacht worden, und die Ergebnisse der einen Untersuchung, die den Einfluß geringer Mengen Chloride und Sulfate auf Trübungen im Glase betraf, sind in dem „Journal of the Society of Glass Technology" erschienen.

Das Werk, das unternommen werden soll, wird keine Wiederholung der anderen sonst ausgeführten Untersuchungen über Glas darstellen, aber es wird in enger Verbindung mit ihnen bleiben. Dieses Zusammenwirken ist bedeutend erleichtert worden durch die Gründung der „Society of Glass Technologists", die durch einige tätige und begeisterte Arbeiter auf dem Gebiete der Technologie des Glases in und bei Sheffield erfolgte. Sie umfaßt jetzt alle fortschrittlichen Erzeuger sowie die Männer der Wissenschaft, die an diesen Aufgaben mitarbeiten wollen. Das „Department" hat dem „Research Institute" eine Schenkung gemacht, die einen Betrag für die Beschaffung der besonderen Ausstattung und fünf Jahre lang eine jährliche Zahlung zur Aufbringung der Unterhaltungskosten umfaßt.

---

[1]) Bericht des National Physical Laboratory, 1916-1917, S. 63.

Einfaches Verfahren zur Bestimmung des Heizwertes der Steinkohlen.[1]

Die sehr einfache Brennwertbestimmung nach Berthier beruht auf der Ermittelung der zur vollständigen Verbrennung eines Heizstoffes erforderlichen Sauerstoffmenge. Diese ermittelt Berthier durch die Bleimenge, welche die verschiedenen Brennstoffe beim Glühen mit Bleioxyd liefern. Zu diesem Zweck wird 1 g des trockenen, möglichst zerkleinerten Brennstoffes mit 20—40 g fein gesiebter Bleiglätte gut gemischt, in einem Tiegel noch mit 20 g Glätte bedeckt und dann allmählich zur Rotglut erhitzt. Nach etwa einer Stunde wird das gewonnene Bleikorn gewogen. Ein Teil Kohlenstoff entspricht 34 Teilen Blei und 1 g Blei angeblich 235 WE. Da diese Brennwertbestimmung indessen von der Annahme ausgeht, die Brennstoffe enthielten nur Kohlenstoff, so vernachlässigt sie den Wasserstoff- (und Sauerstoff-)Gehalt und ergibt deshalb zu niedrige Werte.

Prof. Freiherr von Jüptner hat nun nach den Mitteilungen des K. k. technischen Versuchsamtes in Wien (6. Jahrgang, 1917, 2. Heft, Seite 43) an 421 Kohlenproben gezeigt, daß zwischen dem Heizwertfehlbetrag der Berthier'schen Brennwertbestimmung und der durch die einfache Muck'sche Tiegelprobe ermittelten Gasergiebigkeit eine einfache Beziehung herrscht. Bei der Muck'schen Tiegelprobe wird nicht mehr als 1 g der feingeriebenen, bei 110° C 2 Stunden lang getrockneten und dann über konzentrierter Schwefelsäure oder entwässertem Chlorcalcium abgekühlten Kohle, bei backender Kohle noch weniger, angewendet. Diese Probe wird in einem rostfreien Eisentiegel von etwa 40 mm Höhe und 24 mm Bodendurchmesser auf einem dünnen Drahtdreieck über einer nicht unter 18 cm hohen Gasflamme bei 3 cm Abstand des Tiegelbodens von der Brennermündung bis zum völligen Verschwinden jeglicher Flamme zwischen Deckel und Tiegelrand erhitzt. Der Unterschied zwischen dem Gewicht der ursprünglichen Probe und dem des erkalteten Rückstandes ergibt, auf 100 g Brennstoff umgerechnet, die Gasergiebigkeit der Kohle in Hundertsteln. Bezeichnet man diese mit G und den nach Berthier ermittelten Heizwert mit q_B, so ist der wirkliche Heizwert Q einer Steinkohle, wie er unmittelbar im Kalorimeter bestimmt wird:

$$Q = q_B + 10 \; G.$$

Die mittlere Abweichung der so berechneten Werte von den im Kalorimeter gefundenen beträgt nur + 1,35 v. H. In etwa 4 v. H. der 421 Fälle lag die Abweichung zwischen 7 und 8 v. H., in gleichfalls 4 v. H. der Fälle war sie größer als 10 v. H.[2]).

Die Gleichung gestattet auch, den Brennwert der Steinkohlen aus der Elementaranalyse zu ermitteln. Bedeutet C den Kohlenstoff-, H den Wasserstoff- und O den Sauerstoffgehalt der Kohlen, so ist:

$$Q = 80 \left[C + 3 \left(H - \frac{O}{8}\right)\right] + 10 \; G.$$

Die hiernach berechneten Heizwerte ergaben folgende Abweichungen von den unmittelbar im Kalorimeter ermittelten:

Größe der Abweichung in Hundertsteln	Zahl der Fälle in Hundertsteln	
0—1	47,4	91,8
1—2	28,0	
2—3	16,4	
3—4	6,0	
4—5	2,0	
über 5	0,2	

Im Mittel aus 421 Proben waren die berechneten Werte nur um 0,9 v. H. zu hoch.

Während die angeführten Gleichungen bei Braunkohlen eine weniger befriedigende Übereinstimmung zeigen, so daß sich der Verfasser weitere Untersuchungen in dieser Richtung vorbehält, geben sie merkwürdigerweise bei flüssigen Brennstoffen recht befriedigende Werte, wie folgende Zahlen zeigen:

Brennstoff	Brennwert berechnet	Brennwert beobachtet	Abweichung in Hundertstl.
Erdöl aus Amerika	10 910,2	11 110	+ 1,8
Erdöl vom Kaukasus	10 453,4	10 300	— 1,5
Raff. Petroleum aus Amerika	11 239,0	11 046	— 1,7
Steinkohlenteer	9 250,4	8 900	— 3,8
Schweröl aus amerik. Petroleum	11 079,0	10 900	— 1,6
Schweröl aus Baku	11 055,0	10 805	— 2,2
Petroleumgeist aus Amerika	10 941,4	11 086	+ 1,3

[1]) Die zur Durchführung des Verfahrens erforderlichen einfachen Vorrichtungen können von der Apparate-Abteilung des Chemischen Laboratoriums für Tonindustrie G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestraße 4, bezogen werden.

[2]) Ziffernbelege siehe „Montanistische Rundschau" 1916, Nr. 17. Sonderabdruck kann vom Verlage der Keramischen Rundschau zum Preise von 1 M bezogen werden.

Englisches Hartporzellan.

Im zweiten Jahresbericht des „Council for Scientific and Industrial Research" wird mitgeteilt, daß die in der keramischen Fachschule in Stoke-on-Trent von Dr. Mellor und Bernard Moore ausgeführten Versuche zur Herstellung von Hartporzellan sehr befriedigende Fortschritte machen. Es handelt sich um einen Versuch, ein preiswertes Hartporzellan aus rein britischen Rohstoffen herzustellen. Das Unternehmen wird von der „Staffordshire Pottery Manufacturers Association" in Gemeinschaft mit den „Staffordshire and Stoke. Local Education Authorities" und dem „Committee of Council" durch Geld unterstützt. Die Frage des Brennens hat sich als leichter lösbar erwiesen, als man erwartete, und obgleich Einzelheiten jetzt noch nicht mitgeteilt werden können, soll schon eine Ware hergestellt worden sein, die billiger sein soll, als englisches Steingut, die sich in befriedigender Weise verzieren läßt, und, obgleich sie einen feldspathaltigen Scherben hat, einige der besten charakteristischen Merkmale von englischem Knochenporzellan aufweisen soll. Eine billige und neue Glasur ist auch gefunden worden.

Ersparnisse beim Verbrauch von Schmieröl.

Selten können alle Arbeiter eines Betriebes so beeinflußt werden, daß sie der sparsamen Verwendung der Schmiermittel genügend Aufmerksamkeit entgegenbringen. Man kann die sich hieraus ergebenden Schwierigkeiten beheben, wenn man einen geeigneten Arbeiter mit der Schmierung aller Maschinen einer Werkstätte beauftragt. Dieser wird über den Ölbedarf der einzelnen Maschinen aufgeklärt und erhält die Anweisung, täglich zu bestimmten Zeiten sämtliche Maschinen des Betriebes zu schmieren und gleichzeitig das ablaufende Öl und die gebrauchten Putzstoffe zu sammeln; durch Belohnungen kann sein Trachten nach sparsamstem Verbrauch gefördert werden. Alle in der Werkstätte vorhandenen Ölkannen müssen dann eingezogen werden, um ein Schmieren durch andere Arbeiter zu verhindern. Für Betriebsstörungen erhält jeder Meister einen kleinen Ölvorrat. Auf diesem Wege lassen sich erhebliche Ersparnisse erzielen, so daß allen Werken solche Maßnahmen dringend empfohlen werden können.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 55. Zu schwach gebranntes Glühgeschirr. In letzter Zeit fällt unser dünnes Glühgeschirr teilweise ziemlich schwach aus, was wohl auf die Verwendung geringerer Kohlensorten für den Brand zurückzuführen ist. Gleich beim Glasieren platzt bei zahlreichen Stücken dünner Ware, besonders Tellern und Tassen, die Glasur knallartig auf. Das fertige Geschirr weist Bläschen oder kleine Risse, d. h. aufgesprungene Stellen auf. Wie kann diesem Übelstande begegnet werden?

Frage 66. Maschine zum Zerkleinern von Schamotte. Bitte um Mitteilung aus der Praxis, welche Maschinen zum Zerkleinern von Schamottescherben zur Kapselfabrikation am geeignetsten sind, Kollergang oder Steinbrecher?

Antworten.

Zu Frage 63. Abspringen von Eisenemail. Das Ausplatzen und Abspringen des Emails vom Blech hat seinen Grund darin, daß die Ausdehnung bezw. Zusammenziehung von Email und Blech nicht gleichmäßig erfolgen. Zieht sich das Email stärker zusammen als das Blech, so entstehen Haarrisse, zieht sich dagegen das Blech stärker zusammen, so daß die Emailschicht nicht folgen kann, so erfolgt Abspringen von den Rändern und Ausplatzen des Emails. Im allgemeinen zeigen besonders harte Emails, die reich an Kieselsäure sind, Neigung zum Ausplatzen. Da Sie schon seit Jahren mit demselben Grund und Weiß arbeiten, ohne dabei Abspringen beobachtet zu haben, liegt wohl

die Vermutung nahe, daß einer Ihrer Rohstoffe in seiner Zusammensetzung eine Änderung erfahren hat. Besonders Feldspat und Flußspat, welche als natürliche Gesteine wechselnde Mengen Quarz eingesprengt enthalten können, ebenso der Ton, würden bei höherem Kieselsäuregehalt spröde Emails ergeben, die zum Abspringen neigen. Bei Verwendung derartiger Stoffe müßten Sie also den Quarzgehalt des Satzes für Grund und Weiß herabsetzen oder den Sodagehalt entsprechend erhöhen.

Zweite Antwort. Das Abspringen des Emails von den Schildern dürfte, falls Sie keine Änderung in der Zusammensetzung des Grund- und Deckemails sowie im Brand vorgenommen haben, darin zu suchen sein, daß das Blech schlecht gebeizt oder geputzt ist oder auch nach dem Putzen noch Feuchtigkeit besitzt, so daß sich eine Zwischenschicht bildet, die das Haften des Grundemails verhindert. Achten Sie darauf, daß die Säure öfter erneuert wird, die Schilder nach dem Beizen gut mit Wasser und Bürste gescheuert und dann getrocknet werden. Ferner kann der Fehler auch an ungenügender Spannung der Schilder liegen. Namentlich die großen Schilder müssen gut geklopft und gespannt werden. Sollte jedoch nichts von dem Angeführten übersehen sein, so wechseln Sie das Blech; es kann Ihnen jetzt eine andere Sorte geliefert werden, welche nicht so gut ausgeglüht und gewalzt ist.

Zu Frage 64. Gelber Ausschlag bei chromgrüner Unterglasurfarbe. Daß bei stark bleihaltigen borsäurefreien Steingutglasuren wie bei allen bleireichen Glasuren für niedriges Feuer die Chromoxyd enthaltenden Farben leicht einen gelben Ausschlag zeigen, ist bekannt. Auf diesen Mangel hat Berdel in seinem im vorigen Jahre in der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland gehaltenen Vortrag (Keramische Rundschau 1916, Nr. 48 und 49) besonders hingewiesen und dabei erwähnt, daß er mit Versuchen zur Herstellung von diesen Fehler nicht zeigenden Unterglasurfarben beschäftigt sei. Über das Ergebnis dieser Versuche ist noch nichts bekannt geworden. Berdel weist allerdings darauf hin, daß die mit Steingutspat hergestellten Glasuren den Fehler nicht zeigen, es liegen aber Betriebserfahrungen vor, daß dies teilweise doch der Fall ist, ja daß grüne Farbtöne geradezu in Braun umschlagen. Wenn sich der Bleigehalt der Glasur herabsetzen läßt, ohne daß diese dadurch zu strengflüssig wird, und wenn alles Bleioxyd eingefrittet wird, dann kann man auf diese Weise dem unangenehmen Fehler vielleicht entgegenarbeiten.

Ehrentafel.

Auszeichnungen. Dem Hauptmann d. L. Max Linhardt, Mitinhaber der Porzellanfabrik von Carl Schmidt in Schleusingen, und dem Leutnant d. L. Kurt Weithase, Porzellanmalereibesitzer in Rudolstadt, wurde das Schwarzburgische Ehrenkreuz dritter Klasse mit Schwertern verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Der Maler Richard Taubmann feierte sein 25jähriges Arbeitsjubiläum in der Porzellanfabrik von Heinrich Baensch in Lettin.

Der Porzellanmaler Adolf Mauermann kann auf eine 30jährige Tätigkeit in der Porzellan- und Glashandlung von M. Bischoff in Zittau zurückblicken.

Der Töpfermeister Hermann Kollmann in Stargard feierte sein 25jähriges Geschäftsjubiläum.

Verband der Werke feuerfester Erzeugnisse in Österreich-Ungarn. Die gründende Versammlung dieses Verbands fand am 22. Oktober d. J. in Wien statt. Präsident ist Zentraldirektor kais. Rat W. Wlcek, Vizepräsident Oberinspektor Ad. Munk, weitere Vorstandsmitglieder: Direktor Ad. Schondorff, Rudolf Zyka und Fabrikant Ludwig Kraft; Revisoren: Direktor Edm. Riedel und Direktor B. Costa. Vorläufiger Sitz des Verbandes ist Wien IX., Spitalgasse 33 (Zweigniederlassung der Westböhm. Caolin- und Chamottewerke).

Lage der Steingutindustrie in den Niederlanden. Die Lage der Delfter Steingut- und Fayencefabriken wurde infolge des deutschen Einfuhrverbotes dauernd schlechter, so daß man befürchtet, daß der ganze Betrieb stillgelegt werden muß. In anderen derartigen Fabriken ist die Lage besser, wenn man auch zugeben muß, daß die Beschäftigung wesentlich geringer ist als vor dem Kriege. Nur in einem Betriebe wurde eine Verstärkung der Aufträge festgestellt, die auf das Fortfallen des deutschen Wettbewerbs und die hierdurch vermehrte Ausfuhr zurückgeführt wird. Eine kleine Fabrik in Gelderland wurde aufgelöst.

Ein- und Ausfuhr von Steinzeug in der Schweiz. Die Ein- und Ausfuhr der verschiedenen Steinzeugwaren wies für 1916 folgende Zahlen auf: An Platten und Fliesen, roh, aus einerlei Masse und von einerlei Farbe, wurden 7663 dz im Werte von 85 971 Fr. eingeführt (Durchschnittswert für 1 dz = 11,22 Fr.). Hauptlieferer war Deutschland mit 6916 dz. Die Ausfuhr war gering; sie betrug nur 74 dz im Werte von 737 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 9,96 Fr.). — Die Einfuhr von Platten und Fliesen, einfarbig, glatt oder gerippt, sowie solchen aus mehrerlei Masse und von mehrerlei Farbe: geschiefert, geschliffen, belief sich auf 10 923 dz im Werte von 175 881 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 16,10 Fr.). Hauptlieferer war Deutschland mit 10 271 dz. Eine Ausfuhr fand nicht statt. — Die Einfuhr von Platten und Fliesen, einfarbig, glatt oder gerippt, sowie solchen aus mehrerlei Masse und von mehrerlei Farbe: glasiert, erreichte eine Höhe von 415 dz im Werte von 12 195 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 29,39 Fr.). Hauptlieferer war Deutschland mit 402 dz. Die Ausfuhr war nicht nennenswert. — An Platten und Fliesen, mehrfarbig, bemalt, bedruckt, inkrustiert, mit erhabenen oder vertieften Verzierungen, wurden nur 24 dz im Werte von 1560 Fr. eingeführt (Durchschnittswert für 1 dz = 65 Fr.). Auch die Ausfuhr war nur gering. Sie betrug 7 dz im Werte von 320 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 45,71 Fr.). — Die Einfuhr von Rohren und Rohrformstücken, sowie anderweitigen Kanalisationsbestandteilen, soweit sie nicht unter die folgende Gruppe fallen, belief sich auf 2372 dz im Werte von 27 670 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 11,67 Fr.). An der Einfuhr waren beteiligt Deutschland mit 1707 dz und Frankreich mit 260 dz. Die Ausfuhr betrug 21 298 dz im Werte von 311 709 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 14,64 Fr.). Hauptabnehmer war Frankreich mit 21 285 dz im Werte von 311 328 Fr. Der Rest ging nach Deutschland. — Die Einfuhr von Kanalisationsbestandteilen aus feinem Steinzeug oder Porzellan, einschließlich Schüttsteinen und Badewannen erreichte eine Höhe von 5055 dz im Werte von 461 412 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 91,28 Fr.). Davon kamen aus Deutschland 3966 dz, aus Großbritannien 801 dz und aus Frankreich 284 dz. Ausgeführt wurden 162 dz im Werte von 34 936 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 215 Fr.). Hauptabnehmer war Frankreich mit 122 dz im Werte von 22 829 Fr. — An allgemeinen Steinzeugwaren wurden 7616 dz im Werte von 270 707 Fr. eingeführt (Durchschnittswert für 1 dz = 35,54 Fr.). Hauptlieferer war Deutschland mit 7283 dz; aus Frankreich kamen 173 dz. Die Ausfuhr betrug 408 dz im Werte von 24 773 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 60,73 Fr.). Sie ging zum größten Teil, und zwar mit 398 dz im Werte von 23 970 Fr. nach Frankreich. — Die Einfuhr von feinen Steinzeugwaren belief sich auf 346 dz im Werte von 55 450 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 160 Fr.). Davon kamen 242 dz aus Deutschland und 74 dz aus Frankreich. Ausgeführt wurden 364 dz im Werte von 74 405 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 204 Fr.). Hauptabnehmer war Frankreich mit 362 dz im Werte von 73 701 Fr.

Ein- und Ausfuhr von Rohren in Schweden. Die Einfuhr von Rohren stellte sich im Jahre 1915 nach der amtlichen Statistik wie folgt: Rohre und Rohrteile einschließlich Brunnen und Krippen: Dränrohre = 2648 kg im Werte von 159 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,06 Kr), andere, nicht besonders genannt = 8272 kg im Werte von 4429 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,54 Kr). Ausgeführt wurden: Rohre und Rohrteile einschließlich Brunnen und Krippen: Dränrohre = 15 618 kg im Werte von 324 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,02 Kr) und andere, nicht besonders genannt = 13 307 641 kg im Werte von 583 885 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,44 Kr).

Ein- und Ausfuhr feuerfester Erzeugnisse in Schweden. An feuerfesten Ziegeln wurden im Jahre 1915 nach der amtlichen Statistik folgende Mengen eingeführt: 7 437 662 kg Schamotteziegel im Werte von 373 338 Kr (Durchschnittspreis für 1 kg = 0,054 Kr), 2 966 280 kg Dinas-, Quarz-, Quarzit- oder Silikaziegel im Werte von 160 821 Kr (Durchschnittswert für 1 kg = 0,050 Kr), 875 533 kg Magnesitziegel im Werte von 108 008 Kr (Durchschnittspreis für 1 kg = 0,12 Kr), 58 066 kg andere feuerfeste Ziegel im Werte von 3311 Kr (Durchschnittspreis für 1 kg = 0,06 Kr); ferner 180 977 kg säurefeste Formziegel im Werte von 9665 Kr (Durchschnittspreis für 1 kg = 0,05 Kr). Die Einfuhr von anderen feuerfesten Waren, nicht besonders genannt, unglasiert oder glasiert, belief sich auf 67 795 kg im Werte von 3390 Kr (Durchschnittspreis für 1 kg = 0,05 Kr). Außerdem wurden 815 380 kg Tiegel aus Ton, auch aus Graphitmasse, Retorten und Muffeln im Werte von 283 750 Kr eingeführt (Durchschnittspreis für 1 kg = 0,35 Kr). — Die Ausfuhr von feuerfesten Erzeugnissen stellte sich wie folgt: 27 729 747 kg Schamotteziegel im Werte von 777 019 Kr (Durchschnittspreis für 1 kg = 0,028 Kr), 671 040 kg Dinas-, Quarz-, Quarzit- oder Silikaziegel im Werte von 52 364 Kr (Durchschnittspreis für 1 kg = 0,08 Kr), 18 350 kg Magnesitziegel im Werte von 4494 Kr (Durchschnittspreis für 1 kg = 0,25 Kr) und 74 738 kg andere feuerfeste Ziegel im Werte von 4567 Kr (Durchschnittspreis für 1 kg = 0,06 Kr); an säurefesten Formziegeln wurden 913 295 kg im Werte von 74 363 Kr (Durchschnittspreis für 1 kg = 0,08 Kr) und 125 347 kg Tiegel aus Ton, auch aus Graphitmasse, Retorten und Muffeln im Werte von 13 190 Kr ausgeführt (Durchschnittspreis für 1 kg = 0,11 Kr).

Ein- und Ausfuhr von Ton und Kaolin. Nach der amtlichen Statistik wurden im Jahre 1915 20 956 287 kg Kaolin im Werte von 690 950 Kr eingeführt (Durchschnittswert von 1 kg = 0,033 Kr). Die Einfuhr von anderem feuerfesten Ton belief sich auf 8 371 803 kg im Werte von 191 097 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,023 Kr). An nicht feuerfestem Ton wurden 3 658 074 kg im Werte von 94 262 Kr eingeführt (Durchschnittswert von 1 kg = 0,026 Kr). — Ausgeführt wurden 1 598 918 kg Kaolin im Werte von 58 137 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,036 Kr), 3 631 959 kg anderer feuerfester Ton im Werte von 63 664 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,018 Kr) und 169 060 kg nicht feuerfester Ton im Werte von 2513 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,02 Kr).

Feldspatgewinnung in Schweden. Die Gewinnung von ungemahlenem Feldspat ist der amtlichen Statistik zufolge von 20 818 t im Werte von 195 288 Kr im Jahre 1914 auf 12 105 t im Werte von 122 036 Kr in 1915 zurückgegangen. Die Gewinnung von gemahlenem Feldspat sank um mehr als die Hälfte, und zwar von 599 t im Werte von 15 894 Kr auf 270 t im Werte von 7389 Kr.

Kreideerzeugung in Schweden. Nach der amtlichen Statistik wurden in 1915 16 689 t Kreide im Werte von 323 662 Kr, gegen 13 966 t im Werte von 279 180 Kr in 1914 erzeugt.

Ein- und Ausfuhr von Platten in der Schweiz. Die Ein- und Ausfuhr von Platten und Fliesen aus Ton, einfarbig, glatt oder gerippt, stellte sich im Jahre 1916 in ihren verschiedenen Abteilungen wie folgt: Roh oder engobiert; Klinker: Einfuhr 43 655 dz im Werte von 334 238 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 7,66 Fr.). Davon kamen 28 822 dz aus Deutschland, 6908 dz aus Frankreich, 6071 dz aus Italien und 1854 dz aus Österreich-Ungarn. Ausfuhr: 198 dz im Werte von 862 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 4,35 Fr.). Davon gingen 129 dz im Werte von 399 Fr. nach Deutschland und 69 dz im Werte von 463 Fr. nach Frankreich. — Gedämpft, geschiefert, geteert: Einfuhr 1539 dz im Werte von 13 916 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 9,04 Fr.). Sie kam fast ausschließlich, und zwar mit 1529 dz aus Deutschland. Die Ausfuhr war ganz unbedeutend. — Glasiert: Einfuhr: 17 582 dz im Werte von 360 766 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 20,52Fr.). Hauptlieferer war Deutschland mit 16 356 dz; aus Österreich-Ungarn kamen 980 dz. Die Ausfuhr war unbedeutend. — An Platten und Fliesen aus Ton, mehrfarbig, bemalt, bedruckt, inkrustiert, mit erhabenen oder vertieften Verzierungen, wurden 436 dz im Werte von 34 055 Fr. eingeführt (Durchschnittswert für 1 dz = 78,11 Fr.). Die Hauptmenge, und zwar 422 dz kam aus Deutschland. Die Ausfuhr war nicht nennenswert.

Ein- und Ausfuhr von feuerfesten Erzeugnissen in der Schweiz. Die Einfuhr von feuer- und säurefesten Ziegeln, Rohren, Platten usw. erreichte im Jahre 1916 eine Höhe von 109 617 dz im Werte von 812 376 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 7,41 Fr.). An der Einfuhr waren beteiligt: Deutschland mit 98 561 dz, Frankreich mit 6685 dz, Österreich-Ungarn mit 4124 dz und Italien mit 38 dz. Ausgeführt wurden 26 286 dz im Werte von 253 899 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 9,66 Fr.). Hauptabnehmer war Italien mit 22 966 dz im Werte von 221 757 Fr. Es folgten Frankreich mit 2170 dz im Werte von 19 863 Fr. und Deutschland mit 185 dz im Werte von 2037 Fr. — Die Einfuhr von Gasretorten belief sich in 1916 auf 6021 dz im Werte von 85 752 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 14,24 Fr.). Davon kamen 5625 dz aus Deutschland und 396 dz aus Frankreich. Eine Ausfuhr fand nicht statt. — An Tiegeln, Muffeln und Kapseln wurden 5769 dz im Werte von 511 223 Fr. eingeführt (Durchschnittswert für 1 dz = 88,62 Fr.). An der Einfuhr waren beteiligt: Frankreich mit 4370 dz, Großbritannien mit 960 dz und Deutschland mit 417 dz. Die Ausfuhr war nicht nennenswert.

H. Schomburg & Söhne, Akt.-Ges. Großdubrau. Ordentliche Hauptversammlung: 27. November 1917, nachmittags 5 Uhr, in den Geschäftsräumen des Bankhauses C. H. Kretzschmar, Berlin W 8, Jägerstraße 9. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Statutenänderung, und zwar: 1) zu § 7: die Zahlstellen für die Dividendenscheine. — 2) zu § 11: Verwendung des Überschusses. — 3) zu § 17: Fortfall der Höchstzahl der Mitglieder des Aufsichtsrats. — 4) zu § 18: Amtsdauer der Aufsichtsratsmitglieder. — 5) zu § 19: Regelung der Bezüge des Aufsichtsrats.

Handelsregister-Eintragungen.

Sinzig. Vereinigte Mosaikplattenwerke Friedland-Sinzig. Das Grundkapital ist durch Zusammenlegung von je zwei Stammaktien in eine Aktie um 41 000 M herabgesetzt und durch Erhöhung um 41 000 M ist das Aktienkapital von 1 200 000 M wiederhergestellt. Die neuen auf den Inhaber lautenden Stammaktien werden zum Nennwert von 1000 M ausgegeben.

Berlin. Rothersche Kunstziegeleien, Verkaufskontor Berlin, G. m. b. H. Kaufmann Heinrich Hagemeister ist verstorben. Kaufmann Oskar Birkholz ist nunmehr alleiniger Geschäftsführer.

Quolsdorf b. Tschöpeln. Gewerkschaft Quolsdorf, Braunkohlen- und Tonwerke. Der Kaufmann Paul Langer ist aus dem Vorstande ausgeschieden, desgleichen infolge Todes der Kaufmann Hermann Mitter.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Glasaugenerzeuger Heinrich Kasper in Polaun-Schwarzfluß in Böhmen.

Personalnachrichten. Dem Glasmachermeister August Apelt wurde bei seinem 50jährigen Arbeitsjubiläum bei den Vereinigten Lausitzer Glaswerken Akt.-Ges., Abt. Warmbrunn, Quilitz & Co. in Tschernitz das Allgemeine Ehrenzeichen verliehen. Die Firma setzte ihm eine lebenslängliche Rente aus.

Glashüttenwerke Weißwasser, Akt.-Ges. Die Hauptversammlung, in der das gesamte Kapital von 1 560 000 M bis auf 1000 M durch die Vereinigten Lausitzer Glaswerke Akt.-Ges. vertreten war, genehmigte die Jahresrechnung für 1916-17, erteilte die Entlastung und setzte die sofort zahlbare Dividende auf wiederum 6 v. H. fest. Die Gesellschaft erzielte in dem am 30. Juni beendeten Geschäftsjahr einen Herstellungsgewinn von 498 363 M (i. V. 207 581 M), so daß sich zuzüglich 7071 M (0) Zinsen und 11 362 M (8448 M) Vortrag ein Gesamtgewinn von 516 796 M (216 029 M) ergeben hat. Nach Absetzung der Handlungsunkosten mit 62 132 M (71 961 M) und nach Verwendung von 341 878 M (35 106 M) zu Abschreibungen verbleibt ein Reingewinn von 112 786 M (108 962 M). Von diesem werden 93 600 M als Dividende ausgeschüttet, 4000 M Gewinnanteile gezahlt und 15 186 M vorgetragen. Wegen der Unmöglichkeit, dringend erforderliche Ausbesserungen ausführen zu lassen, hat die Verwaltung auf Gebäude eine Sonderabschreibung von 300 000 M vorgenommen. Bei den Wahlen zum Aufsichtsrat wurden die ausscheidenden Mitglieder wiedergewählt.

Glas- und Spiegelmanufaktur, Akt.-Ges. in Gelsenkirchen-Schalke. Die Gesellschaft hatte in dem bisher abgelaufenen Zeitraum des Geschäftsjahres 1917 lebhaftere Beschäftigung und bessere Erträgnisse als in der Vergleichszeit des Vorjahres aufzuweisen. Da für die nächste Zeit die Aussichten trotz des augenblicklich besonders empfindlich auftretenden Kohlenmangels als befriedigend bezeichnet werden dürfen, werde das Gesamtergebnis gegen das Vorjahr günstiger ausfallen und die Wiederaufnahme der Dividendenzahlung zulassen.

Krystallfabrik St. Louis Akt.-Ges. in Münzthal. Der Gewinn beträgt 34 797 M bei 2,40 Mill. M Kapital (i. V. 343 000 M Verlust und damit insgesamt 387 000 M Verlust, welcher die Reserven auf 260 638 Mark verringerte).

Spiegelmanufaktur Waldhof Akt.-Ges. in. Mannheim. Unter vorstehender Firma ist in den Räumen der Süddeutschen Disconto-Gesellschaft in Mannheim eine Aktiengesellschaft mit 4 Millionen Mark gegründet worden. Gegenstand des Unternehmens ist die Erwerbung der zu Mannheim-Waldhof bestehenden Zweigniederlassung der französischen Gesellschaft der Spiegelmanufakturen und chemischen Fabriken von St. Gobain, Chauny und Cirey von dem staatlichen Liquidator, die Be- und Verarbeitung von Glas aller Art und chemischen Produkten sowie der Vertrieb dieser Erzeugnisse. Den Aufsichtsrat bilden Benno Weil, Direktor der Süddeutschen Discontogesellschaft Mannheim, Vorsitzender, Kommerzienrat Ernst Ladenburg, Frankfurt am Main, stellvertretender Vorsitzender, Oskar Bühring, Direktor der Rheinischen Schuckert-Gesellschaft, Geh. Kommerzienrat Emil Engelhard, Präsident der Handelskammer in Mannheim, Julius Thorbecke, Fabrikant in Mannheim, und Hermann Waller, Geschäftsinhaber der Disconto-Gesellschaft, Berlin. Vorstand ist vorläufig Dr. Max Hesse, Direktor der Süddeutschen Disconto-Gesellschaft, dessen späterer Eintritt in den Aufsichtsrat vorgesehen ist.

Handelsregister-Eintragungen.

Ernstthal a. R. G. Kühnert & Co., Glasfabrik, mit Zweigniederlassung in Lauscha und Steinach. Der bisherige Gesellschafter, Kaufmann Karl Kühnert (Lauscha S.-M.) ist durch Tod aus der Gesellschaft ausgeschieden. Mit Zustimmung seiner Erben führen die übrigen Gesellschafter: Kaufmann Eduard Kühnert (Lauscha) und Kaufmann Emil Kühnert (Steinach) das Geschäft unter unveränderter Firma fort. Eine Liquidation findet nicht statt.

Weißwasser. Neu eingetragen wurde: Menke & Co., Glasmalerei. Inhaber: Kaufmann Johann Menke.

Menke & Co., G. m. b. H. Die Gesellschaft ist durch Beschluß der Gesellschafter vom 24. Oktober 1917 aufgelöst. Fräulein Gisela Pangratz ist als Liquidator bestellt worden.

Cöln. Rheinische Glaswerke Weber & Fortemps m. b. H. Oberbürgermeister a. D. Haumann (Cöln) ist als Liquidator der französischen Beteiligung an den Rheinischen Glaswerken Weber & Fortemps m. b. H. abberufen. Die Liquidation der französischen Beteiligung ist beendet.

Emailindustrie.

Rhenania Vereinigte Emaillierwerke Akt.-Ges. in Düsseldorf. Für das abgelaufene Geschäftsjahr werden 10 v. H. (i. V. 0) Dividende in Vorschlag gebracht.

Schwelmer Eisenwerk Müller & Co. Akt.-Ges. Nach dem Bericht für 1916-17 war das Werk das ganze Jahr hindurch mit Aufträgen reichlich versehen. Es sei aber durch die andauernden Verkehrsschwierigkeiten und die oft ungenügende und verspätet erfolgte Anlieferung der Rohstoffe manche jähe Stockung hervorgerufen worden. Der Betriebsgewinn stieg auf 1,97 Mill. M (i. V. 1,62 Mill. M); an Zinsen wurden 52 341 M (21 639 M) vereinnahmt. Nach 0,41 (0,35) Mill. M Unkosten und 0,57 (0,34) Mill. M Abschreibungen verbleiben einschl. 284 212 M (214 358 M) Vortrag 1 325 205 M (1 163 859 M) Reingewinn, aus dem wieder 16 v. H. Dividende verteilt, dem Erneuerungsfonds 50 000 M (wie i. V.), der Kriegssteuerreserve 339 000 M (301 000 M) zugewiesen, 0,10 Mill M (0) für die Umgestaltung des Betriebes in die Friedenswirtschaft verwendet und 263 836 M vorgetragen werden. Nach der Bilanz stehen den auf 1,40 (0,85) Mill M erhöhten Kreditoren an Debitoren einschließlich 426 021 M Bankguthaben 1,96 (0,81) Mill. M, an Effekten 1,20 (0,87) Mill. M und an Vorräten 0,42 (0,67) Mill. M gegenüber. Im neuen Geschäftsjahr sei das Werk bisher gut beschäftigt und auch noch mit Aufträgen für längere Zeit hinreichend versehen.

Alexanderwerk A. von der Nahmer, Akt.-Ges. in Remscheid. In der Hauptversammlung vertraten 36 Aktionäre 2 858 000 M Aktienkapital. Der Abschluß wurde ohne Erörterung genehmigt und die Dividende von 10 v. H. sofort zahlbar gestellt. Der Verwaltung wurde Entlastung erteilt. Ein Aktionär sprach seine Anerkennung darüber aus, daß in diesem Jahre die Abschreibungen in so ausgedehnter Weise vorgenommen worden seien, und knüpfte daran die Hoffnung, daß es dadurch möglich werde, die Dividende im nächsten Jahre erheblich zu steigern. Die Verwaltung entgegnete, daß nicht übersehen werden dürfe, daß die Unkosten ebenfalls eine erhebliche Steigerung fortdauernd erführen, daß ferner die Beschaffung der Rohstoffe usw. großen Schwierigkeiten begegne und daß es ganz unmöglich sei, heute schon für die Zukunft etwas vorauszusagen. Die Gesellschaft würde auch fernerhin bestrebt sein, in erster Linie die innere Lage des Unternehmens, wie dies bisher geschehen sei, weiter zu befestigen. Immerhin wäre das Geschäft zurzeit als gut zu bezeichnen: über die Aussichten selbst lasse sich aber unmöglich etwas Bestimmtes äußern. Ein der Reihe nach ausscheidendes Aufsichtsratsmitglied wurde wiedergewählt.

Reinstrom & Pilz Akt.-Ges., Schwarzenberg i. Sa. Ordentliche Hauptversammlung: 8. Dezember 1917, vormittags ½11 Uhr, im Sitzungssaale der Commerz- und Disconto-Bank, Filiale Leipzig, in Leipzig, Schillerstraße 6. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Abänderung des § 33 der Statuten, betr. Verteilung des Reingewinns: In § 33 Ab-

satz 2 unter 1 werden die Worte „sodann werden“ gestrichen; unter 2 werden die Worte „endlich von dem noch verfügbaren Rest“ gestrichen; unter 3 werden die Worte „unter Berücksichtigung des § 245 H.-G.-B.“ hinzugefügt.

Es werden 15 v. H. (i. V. 12 v. H.) Dividende in Vorschlag gebracht.

Vereinigte Hammer Herd- und Ofenfabriken Akt.-Ges., Hamm i. W. Ordentliche Hauptversammlung: 28. November 1917, vormittags 10½ Uhr, im Direktionsgebäude der Gesellschaft zu Hamm i. W.

Teplitzer Stanz- und Emaillierwerke G. m. b. H. in Turn-Teplitz. Unter dieser Firma hat die Teplitzer Aluminiumwaren-, Eisen- und Messingwarenfabrik G. m. b. H. ein Emaillierwerk gegründet.

Gründung eines Emaillierwerks in Kanada. In Kanada wurde in Ville St. Laurent (Quebec) ein Emaillierwerk gegründet, in dem emaillierte Kochapparate, Öfen und andere Emailwaren hergestellt werden sollen. Es ist das erste Emaillierwerk in Kanada.

Handelsregister-Eintragung.

Radebeul. Radebeuler Guß- und Emaillier-Werke vorm. Gebr. Gebler. Die außerordentliche Hauptversammlung vom 1. Oktober 1917 hat die Erhöhung des Grundkapitals um 400 000 M, in 400 Stück Aktien zu je 1000 M zerfallend, beschlossen. Die beschlossene Erhöhung des Grundkapitals ist erfolgt. Das Grundkapital beträgt nunmehr 1 100 000 M. Der Gesellschaftsvertrag ist in § 6 entsprechend abgeändert worden. Die neuen Aktien werden zum Kurse von 120 v. H. gegen Barzahlung ausgegeben werden.

Kunstgewerbe.

Bund für Deutsche Kachelwerkkunst, Landesgruppe Preußen e. V. in Berlin. Am 3. Dezember 1917, 8 Uhr abends, Vortragsabend im Hörsaale des Kgl. Kunstgewerbemuseums zu Berlin, Prinz Albrecht-Straße 7a, Hof.

1. Vortrag des Direktorialassistenten am Kgl. Kunstgewerbemuseum Dr. R. Bernoulli: Der deutsche Kachelofen.

2. Ausstellung von Abbildungen: Tafeln zur Heiztechnik des Kachelofens.

Ausstellung österreichischen Kunstgewerbes in Zürich. Auf Wunsch des Züricher Kunstgewerbemuseums hat sich das dortige k. und k. Generalkonsulat an das Österreichische Museum mit dem Ersuchen gewandt, in den Räumen des Züricher Museums gleichzeitig mit der welsch-schweizerischen Künstlergruppe „La pomme d'or“ eine Ausstellung auserlesener, neuzeitiger österreichischer Arbeiten in Keramik und Silber zu veranstalten. An französische Glas- und keramische Werkstätten war eine gleiche Einladung ergangen. Es wurden an 200 der besten neueren Arbeiten von Böck, Schleiß, Wahliß, Kirsch, Klablena, der Keramischen Werkgenossenschaft, der Wiener Werkstätte und der Firmen Friedmann, Dietrich Pollak, fast durchweg Eigenbesitz des Österreichischen Museums, nach Zürich gesandt. Die Berichte der Schweizer Blätter stimmen in der rückhaltlosen Anerkennung der hohen Leistungskraft österreichischer Künstler überein.

Verschiedenes.

Güterverkehr nach dem Balkan. In Berlin ist eine neue Vermittlungsstelle, „Expreß G. m. b. H.“, gegründet worden, der die Abwicklung des bisher vom Kriegsamte bezw. der Zentraleinkaufsgesellschaft behandelten Osman-, Maritza-, Bulland- und Mazedonverkehrs nach der Türkei, Bulgarien und Mazedonien übertragen worden ist. Die Gesellschaft hat unter Benutzung der bereits bestehenden Einrichtungen Geschäftsstellen in Konstantinopel und Sofia, sowie in Ratibor, Oberleschen und München eröffnet. Sie wird sich auch mit dem Versand aus den Balkanländern, sowie der gesamten Türkei befassen und zur Erleichterung des Verkehrs in allen großen Verkehrsmittelpunkten Deutschlands Nebenstellen errichten. Hiernach sind von jetzt ab Versandanmeldungen für die vorgenannten Verkehre unmittelbar an die Expreß G. m. b. H., Berlin, zu richten.

Verband Deutscher Exporteure. Der Verband hielt in diesen Tagen eine zahlreich beschickte Tagung in Berlin ab. Die Verhandlungen über die von behördlicher Seite angeregte Errichtung einer Ausfuhrzentrale wurden im Anschluß an die Erörterung über die Organisation der Kriegsstelle fortgeführt. Es wurde in Aussicht genommen, für diese Zwecke eine besondere Abteilung der Kriegsstelle des Verbandes einzurichten. — Einen breiten Raum nahm ein die Erörterung der Fühlungnahme mit unseren Außenhandelsverbänden zwecks gemeinschaftlicher Beratung von Außenhandelsfragen und Erstattung diesbezüglicher Gutachten an die Reichsregierung. — Die Frage des Ersatzes der im feindlichen Auslande den Exporteuren entstandenen Kriegsschäden stand erneut zur Erörterung. Es wurde beschlossen, in einer sowohl dem Reichskanzler als dem Reichstag zu überreichenden Denkschrift auf Ersatz der unmittelbaren Schäden durch das Reich entsprechend der Entschädigung für Schäden im Reichsgebiet zu dringen. Der Umfang, den diese Schäden durch den völkerrechtswidrigen Wirtschaftskrieg der Entente erreicht haben, ist sehr bedeutend, und die Rückwirkung der planmäßigen Zerstörung ihrer überseeischen Beziehungen und Niederlassungen auf die Exporteure wird vielfach unterschätzt. Die Entschädigung des Ausfuhrhandels, der sich bei Wiederbeginn des friedlichen Handelsverkehrs vor große und schwierige Aufgaben gestellt sieht, liegt im Sinne der deutschen Volkswirtschaft. — Der Verband sprach sich ferner dafür aus, daß entsprechend den von England im Laufe des Krieges ins Leben gerufenen Einrichtungen auch den deutschen Ausfuhrhäusern die Möglichkeit gewährt wird, ihre Forderungen an das feindliche Ausland beliehen zu erhalten. — Der Verband schloß sich des weiteren einer Kundgebung der Deutschen Kolonialgesellschaft an, in der die Wiedererlangung unserer sämtlichen Kolonien und die Errichtung eines starken afrikanischen Kolonalreiches gefordert wurde.

Posteinlieferungsscheine über gewöhnliche Pakete. Schon seit 1910 besteht bei der Post die Einrichtung, daß die Postanstalten auf Antrag gegen eine Gebühr von 10 Pfg. die Einlieferung gewöhnlicher Pakete bescheinigen. Sie wird verhältnismäßig wenig benutzt, ist aber von besonderem Nutzen, wenn dem Absender daran liegt, auch für gewöhnliche Pakete einen Nachweis über die Einlieferung zu haben. Vordrucke zu den Scheinen sind bei der Post zum Preise von 20 Pfg. für einen Block mit 100 Stück zu kaufen; einzelne werden unentgeltlich abgegeben. Der Absender hat den Schein, nach Wunsch unter Angabe des Gewichts der Sendung, auszufüllen, die Gebühr darauf in Freimarken aufzukleben und den Schein mit der Sendung am Postschalter abzugeben. Dort wird der Schein mit dem Abdruck des Tagesstempels und der Aufgabenummer des Pakets versehen und so dem Absender zurückgegeben. Auf diese einfache anscheinend viel zu wenig bekannte Weise läßt sich die Einlieferung, der Empfänger, der Bestimmungsort und das Gewicht eines gewöhnlichen Pakets nachweisen und auf Grund des Gewichtsvermerks die Richtigkeit des für die Freimachung gezahlten Betrags nachprüfen.

Handelsregister-Eintragungen.

München. Bayerische Grafitwerke G. m. b. H. Geschäftsführer Ernst Reinhold Straeb ist ausgeschieden. Neubestellter Geschäftsführer ist Kaufmann Heinrich Brill (Karlsruhe i. B.).

Radeberg. Arndt & Endler, Glasformenfabrik. Der Gesellschafter Johann Heinrich Arndt ist ausgeschieden. Das Geschäft ist auf den bisherigen Gesellschafter Karl Heinrich Endler übergegangen, der es unter der alten Firma fortsetzt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Suche zum sof. Antritt einen tüchtigen, zuverlässigen

Expedienten und Lagerverwalter

(evtl. Kriegsinvaliden). Angebote mit Gehaltsansprüchen an Wilhelm Galland Nachf., Glasmanufaktur, Berlin SW, Ritterstr. 46-47.

Zur Leitung meiner Kochgeschirr-Abteilung suche

erfahrenen Fachmann,

welcher in Brauntöpferei und sog. Bunzlauer Ton-Geschirr vollständig bewandert ist. Angebote mit Gehalts-Anspr. und Ang. evtl. Eintritts unter R E 797 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Für die Fabrik feuerfester Steine unserer Abteilung Königin-Marienhütte in Cainsdorf i. Sa. suchen wir einen theoretisch und praktisch gebildeten

Betriebsingenieur,

welcher langjährige Erfahrungen in der Fabrikation von Dinas- und Schamottesteinen besitzt. Geeignete Bewerber wollen sich unter Angabe des Bildungsganges, der Militärverhältnisse, Gehaltsansprüche und des frühesten Eintrittstermines melden.

Sächsische Gußstahlfabrik Döhlen, Post Deuben, Bez. Dresden.

Grosse Steingutfabrik

sucht einen durchaus erfahrenen

Betriebsleiter.

Meldungen mit den üblichen Angaben befördert unter R H 802 die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Für Schamottewerk im Bezirk Düren wird zum baldigen Eintritt

ein Meister oder tüchtiger Vorarbeiter

gesucht. Auch Kriegsbeschädigte werden berücksichtigt.
Union, Industrieofen-Baugesellschaft, Schabo & Behrens, Köln-Mülheim.

Die Kalkulation in Porzellanfabriken

unter besonderer Berücksichtigung der Gebrauchsgeschirr-Erzeugung.

Von Fabrik-Direktor Reinh. Seidel.

Preis geb. **M 1,75.**

Zu beziehen von der

Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Gesuchte Stellungen.

Ofenmaurer,

älterer Mann in Reparatur und Neubau selbständig, auch in Brennerei erfahren, sucht Stellung. Wilhelm Kopp, Maurer, Schramberg, Wttbg., Alte Steige 31.

Erfahrener Hüttenmeister

militärfrei, ledig, der mit Druckfeuerungen und Wannenbetrieb gut vertraut ist, sucht Posten.

Alois Kulischek, Hüttenmstr., Gösting, Steiermark, Nr. 287.

Ein durchaus erfahrener

Fachmann,

vieljähriger, selbständiger Leiter einer Porzellanfabrik und Kaolinschlämmerei, sucht Posten in gleicher Eigenschaft, event. auch als Leiter einer Fabrikniederlage. Gütige Anträge erbeten unter R H 1667 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Ofensetzer,

Kriegsinv., Amp. d. r. Untersch., 2 Jahre selbständig gewesen, 4 Jahre Kaufmann gelernt, sucht Lebensstellung. Gefl. Angebote unter R J 1668 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Verschiedenes.

Pottasche,

kalzin. Ia weiße, etwa 700 kg preiswert abzugeben.

C. H. Liermann, Tonofenfabrik, Lahr, Baden.

Einige Wagen

Ton

für Waschmittel geeignet, zu verkaufen.

Wiking-Werke, Winsen-Luhe.

Unser

Warenlager,

wohlass. i. gut. bess. Mittelgenre: Nippes aller Art, Jard., Vas., Figuren, Osterart., Phantasieart., Ampeln usw. auch Kinderservicen, Kinderküchengerät-Art. s. w. n. abgen., i. nur gr. Posten zu verkaufen.

Porz.-Fabr. Morgenroth & Co., Gotha.

Mehrere Ladungen

Glaubersalz

fein und groß krist., gibt ab

W. Haufe, Leipzig, Kronprinzstr. 80.

Angebote gesucht in Roh- und Klarglas

(farbiges), Lagermasse.

Adresse: Glashandel C. de Groot & Zonen, Rotterdam, Holland.

Korbflaschen,

neu oder gebraucht, sucht in Ladungen und in kleineren Mengen zu kaufen

Friedr. Niederstadt, Steinhagen i. Westf.

Kaolin, Kaolintone, Talkum, Speckstein,
feinst gemahlen.
Glashafentone,
roh, gebrannt, in Klumpen und gemahlen.
Marmormehl.
Steinguttone, Rohkaolin, Ofentone, Begusstone.
Trommelmühlen.

Sächsische Tonindustrie
Dresden-N. 6, Glacisstr. 7.
Telefon Nr. 29 281.

Wir sind Käufer von größeren Posten

grönl. Kryolith und Kieselfluornatrium.

Westdeutsches Stanz- u. Emaillierwerk Wilhelm Schlüter & Co., Gelsenkirchen.

Wir kaufen

Glaskristall und Glasmehl

als Beimischung zur Emaille in größeren Posten und bitten um äußerste Kasseangebote.

Metallwerke B. Rudolph & Co., Abt. Emaillierwerk, Allstedt, S. W.

Porzellanfabrik

in Oberfranken, nächste Nähe Bahnhof gelegen, Arbeitskräfte vorhanden, umständehalber

zu verkaufen.

Anfr. unt. R F 800 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

(0)

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXV. Jahrgang, Nr. 47. Berlin, 22. November 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die Wirkung von Magnesiaglasuren auf Unterglasurfarben.

Einem Vortrag von C. P. Shah in der Sitzung der Englischen keramischen Gesellschaft vom 15. September 1917 entnehmen wir die folgenden Ausführungen.

Die Versuche wurden mit einer Magnesiaglasur, einer gewöhnlichen Bleiglasur und einer bleifreien Glasur folgender Zusammensetzung vorgenommen:

1. Magnesiaglasur.

$$\left.\begin{array}{l}0{,}3\ KNaO\\0{,}4\ PbO\\0{,}2\ CaO\\0{,}1\ MgO\end{array}\right\}\ 0{,}2\ Al_2O_3\ \left\{\begin{array}{l}2{,}5\ SiO_2\\0{,}5\ B_2O_3\end{array}\right.$$

Versatz:

Fritte.	Mühlenversatz.
58,2 Stone	221,8 Fritte
95,1 Flint	25,8 Kaolin
62,0 Borsäure	103,2 Bleiweiß
18,0 Kreide	
25,7 Salpeter	
13,5 wasserfreie Soda	
8,4 Magnesiumkarbonat.	

2. Bleiglasur.

$$\left.\begin{array}{l}0{,}207\ Na_2O\\0{,}065\ K_2O\\0{,}385\ CaO\\0{,}335\ PbO\\0{,}006\ MgO\end{array}\right\}\ 0{,}247\ Al_2O_3\ \left\{\begin{array}{l}2{,}799\ SiO_2\\0{,}354\ B_2O_3\end{array}\right.$$

Versatz.

Fritte.	Mühlenversatz.
195 Borax	400 Fritte
109 Flint	250 Stone
37 Kaolin	100 Flint
100 Kreide	250 Bleiweiß.
100 Stone	

3. Bleifreie Glasur.

$$\left.\begin{array}{l}0{,}560\ CaO\\0{,}224\ K_2O\\0{,}148\ Na_2O\end{array}\right\}\ 0{,}548\ Al_2O_3\ \left\{\begin{array}{l}3{,}412\ SiO_2\\0{,}944\ B_2O_3\end{array}\right.$$

Fritte.

56 Kreide
125 Feldspat
85 Flint
84 Kaolin
16 wasserfreie Soda
117 Borsäure

Alle verwendeten Farben wurden in der allgemein üblichen Weise hergestellt, einschließlich Grün und Blaugrün, Blau und Mattblau, Braun, Gelb, Orange, Rehbraun und Schwarz. Die Probestücke wurden in einem Dreßler'schen Tunnelofen auf offenen Wagen bei einer durch Segerkegel bestimmten Brenntemperatur von 1100—1200° C (Segerkegel 1a—2a) gebrannt.

Die braunen Farben hatten folgende Zusammensetzungen:

	Nr. 9	41	42	43
Zinkoxyd	50	32	32	29
Eisenoxyd	15	34	18	23
Doppeltchromsaures Kali	35	34	—	—
Chromoxyd	—	—	22	11
Kaolin	—	—	28	37

An den vorgezeigten Probestücken wurde gezeigt, daß Nr 41 (Sepiabraun) unter der Magnesiaglasur zum gewöhnlichen Hellbraun neigte, aber 42 und 43 waren nur leicht beeinflußt. Bei Nr. 9 (Hellbraun) war die Farbe fast zerstört. Wenn man Nr. 9 mit Nr. 41 vergleicht, zeigt sich, daß größere Mengen von Zinkoxyd einen deutlichen Unterschied hervorrufen.

Viktoriagrün und Grün hatten folgende Zusammensetzungen:

	Nr. 5	6	25	27	28
Flußspat	—	20	—	—	10
Flint	22,75	22	30	24	31,5
Kreide	22,75	20	—	—	20,5
Doppeltchromsaures Kali	41,00	38	—	—	21,5
Chlorcalcium	13,50	—	—	—	—
Kristallisierte Soda	—	—	9	—	—
Borax	—	—	18	43	—
Zinkoxyd	—	—	18	12	—
Chromoxyd	—	—	20,6	15	—
Kobaltoxyd	—	—	4,4	6	—
Mennige	—	—	—	—	9
Gips	—	—	—	—	7,5

Das Viktoriagrün auf den Probestücken veränderte sich völlig im Ton, da das typische Erbsengrün nicht vorhanden war. Der Vortragende deutete darauf hin, daß der Kalkgehalt für die Veränderung in diesen Farben verantwortlich sei. Nr. 25 (ein Olivgrün) war auch verändert, Nr. 27 dagegen nicht.

Viktoriagrün wurde auch mit dem Aerographen aufgespritzt, um eine bessere Dichtigkeit der Farbe zu erhalten, und die Wirkung war sehr deutlich.

Blaßrot und Karmoisin hatten folgende Zusammensetzungen:

	Nr. 16	31
Zinnoxyd	71	59
Kreide	24	30
Flint	4	4
Doppeltchromsaures Kali	1	3
Borax	0	4

Diese Farben wurden vollständig durch die Magnesiaglasur zerstört, wie auch schon früher von Ramsden festgestellt wurde.

Blau und Mattblau, die für die Proben gebraucht wurden, hatten folgende Zusammensetzungen:

	Nr. 18	37	29
Kobaltoxyd	68	75	25
Stone	17	19	—
Flint	12	—	—
Bleiweiß	3	6	—
Zinkoxyd	—	—	25
Tonerde	—	—	50

Magnesia hatte keinen Einfluß auf diese Gruppe, aber beim Mattblau (Nr. 29) konnte, da es etwas stark glasiert war, die wahre Wirkung nur schwer erkannt werden.

Blaugrün wurde in folgenden Zusammensetzungen untersucht:

	Nr. 8	20	21
Kobaltoxyd	26	25	25
Chromoxyd	8	40	50
Tonerde	66	20	—
Zinkoxyd	—	10	25
Feldspat	—	5	—

Diese Farben wurden nicht wesentlich verändert, obgleich Nr. 8 und 21 geringe Unterschiede in der Schattierung zeigten.

Für Schwarz wurde die folgende Zusammensetzung verwandt:

32 Kobaltoxyd
13 Nickeloxyd
36 Eisenoxyd
12 Manganoxyd
7 Chromoxyd

Die Farbe wurde durch die Magnesiaglasur sehr verbessert und war viel kräftiger im Ton.

Für Gelb, Orange und Rehbraun wurden die folgenden Zusammensetzungen gebraucht:

	Nr. 2	4	24
Feldspat	22	13	—
Mennige	34	47	—
Antimonoxyd	25	28	—
Zinnoxyd	11	6	56
Eisenoxyd	8	—	14
Zinkoxyd	—	6	14
Bleichromat	—	—	16

Da diese drei Farben beim Drucken nicht kräftig genug wurden, wurden sie auch mit dem Aerographen aufgespritzt. Magnesia hatte keine Wirkung auf Gelb und Orange. Aufgedrucktes Rehbraun wurde sehr verändert, das mit dem Aerographen aufgespritzte aber nicht wesentlich.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittlung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

21c. 10. A. 24 569. Durchführungsisolator für hohe Spannungen; Zus. z. Pat. 299 943. Allgemeine Elektricitäts-Gesellschaft, Berlin. 8. 9. 13.

21c. 13. P. 33 945. Hängeisolator; Zus. z. Pat. 287 669. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz, Hermsdorf S.-A. 3. 5. 15.

30b. 14. P. 35 834. Künstlicher, auswechselbarer Zahn. Berthold Proskauer, Berlin, Friedrichstraße 135a. 7. 5. 17.

32a. 4. R. 42 794. Schmelzofen für Glasuren und andere Stoffe von ähnlichem Schmelzpunkt. Max Rieß, Berlin-Wilmersdorf, Holsteinischestr. 58. 22. 1. 16.

32a. 35. O. 9603. Verfahren zum Erschmelzen von Rohren aus Quarz oder ähnlich schwer schmelzbaren Stoffen mit Hilfe eines Lichtbogens. Österreichischer Verein für chemische und metallurgische Produktion, Außig a. E., Böhmen. 7. 1. 16. Österreich 11. 5. 14 für Anspr. 1 bis 3 und 25. 2. 15 für Anspr. 4.

34l. 11. H. 70 095. Vakuumgefäß. Christian Hinkel, Berlin, Ritterstr. 77-78. 14. 4. 16.

42h. 27. T. 21 304. Befestigung randloser Gläser. Karl Timmel, Dresden, Pragerstr. 24. 26. 3. 17.

75d. 17. T. 21 554. Verfahren zur Herstellung marmor- oder porzellanähnlicher Gegenstände; Zus. z. Pat. 277 724. Isidor Traube, Charlottenburg, am Lützow 13a. 30. 8. 17.

80a. 6. St. 20 963. Misch- und Beschickungsvorrichtung für keramische Massen. Max Stahl, Reuden b. Zeitz. 24. 5. 16.

80a. 12. M. 57 935. Selbsttätige Reibradspindelpresse zur Herstellung von Fliesen o. dgl. Hans Meißner, Bremen, Bahnhofstr. 2. 23. 4. 15.

80b. 11. F. 42 130. Verfahren zur Herstellung von künstlichen Schleifsteinen für Lithographiesteine, Marmor und dgl. Robert Friedrich, Artilleriestr. 11, u. Jakob Wimmer, Sendlingerstr. 31, München. 24. 7. 17.

80b. 23. S. 45 407. Verfahren zum Verzieren von metallisierten Flächen; Zus. z. Anm. S. 46 642. Dr. Ludwig Adrian Sanders, Amsterdam, u. Arthur Julius Sanders, Sloten b. Amsterdam. 13. 6. 16. Holland 17. 3. 16.

80c. 5. J. 17 872. Kanalofen zum Trocknen, Brennen und Kühlen. Josef Janka-Vales, Radotin b. Prag. 8. 8. 16. Österreich 12. 2. 14.

Versagung.

48c. R. 38 309. Verfahren zur Herstellung von Trübungsmitteln für Email und Glasuren unter Verwendung von Zirkonverbindungen. 29. 4. 15.

Erteilungen.

4a. 11. 302 037. Zylinder für Gasglühlicht-Hängelampen. Westf. Gasglühlicht-Fabrik F. W. & Dr. C. Killing, Hagen, Westf.-Delstern. 4. 11. 16. K. 63 246.

4g. 23. 302 253. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Brennerrohren aus Glas mit einer Dochtfüllung. Thilo Kipping, Dresden, Räcknitzstr. 22. 11. 2. 17. M. 60 913.

12i. 36. 302 154. Verfahren zur Herstellung von Siliciumcarbid im elektrischen Ofen. Dr. North, Kommandit-Gesellschaft, Hannover. 14. 3. 16. N. 16 179.

12n. 9. 302 155. Verfahren zur Herstellung von sehr fein verteiltem Zinnoxyd aus Stannatlaugen. Georg A. Krause, München, Steindorfstr. 21. 3. 5. 16. K. 62 259.

30b. 13. 301 986. Zerlegbarer künstlicher Zahnersatz. Josef Vigano, Metz, Gutstr. 15. 17. 5. 16. V. 13 460.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 67. Fetton für Weichporzellan. Welchen weißbrennenden Fetton, der nicht viel schwindet, und in welcher Höhe setzt man einer Weichporzellanmasse zu, die aus

32,29 Tonsubstanz
40,91 Quarz
26,80 Feldspat

besteht. Die Masse soll sich sehr gut drehen lassen und bei niedriger Gartemperatur hochtransparent sein. Außer Ton sollen noch verwendet werden: geschlämmter Kaolin von Salzmünde, Sand von Martinroda in Thüringen und leichtflüssiger bayrischer oder böhmischer Feldspat.

Frage 68. Entfernung von Steinen aus Ton. Um bei meinem steinhaltigen Ton die Steine (Erbsen- bis Faustgröße) aussondern zu können, beabsichtige ich eine Tonschlämmanlage einzurichten. 6 P. S. Kraftbetrieb ist vorhanden. Bedarf tägl. ¾—1 cbm. Fabriziert wird braun glasiertes Töpfergeschirr. Ein Teil des Tones wird zum Eindrehen in Gipsformen verwandt. Ich bitte um gefl. Auskunft, ob es ratsamer wäre, ein Steinaussonderungswalzwerk oder eine Schlämmanlage anzuschaffen. Welche von beiden Anlagen ist vorteilhafter, wie sind die Anlagekosten? Raum für die Schlämmanlage ist genügend vorhanden.

Frage 69. Springen von Tonkochgeschirr. Wir beabsichtigen, die Fabrikation von feuerfestem Tonkochgeschirr in größerem Umfang aufzunehmen. Die ersten Versuche hatten ein ganz befriedigendes Ergebnis, nur kommt es bei größeren Töpfen und Bratpfannen öfter vor, daß sie bei Ingebrauchnahme springen. Die Angabe eines wirklich bewährten Tonversatzes wäre uns sehr erwünscht. Oder kann an dem Springen der Stücke eine zu niedrige Brenntemperatur schuld sein? Bei welcher Temperatur müssen Kochgeschirre gebrannt werden? Bestehen über die bei Kochgeschirren zu verwendenden Glasuren gesetzliche Vorschriften bezügl. des Bleigehalts? Angabe von Glasurversätzen ist uns erwünscht. Sind mit der Hand gedrehte Geschirre der sogenannten Maschinenware vorzuziehen?

Antworten.

Zu Frage 64. Gelber Ausschlag bei chromgrüner Unterglasurfarbe. Zweite Antwort. Das gelbe Austreten der chromhaltigen Unterglasurfarbe dürfte darauf zurückzuführen sein, daß sich das in der Glasur enthaltene Blei mit dem Chromoxyd der Farbe zu gelbem Bleichromat verbindet. Abhilfe kann nur durch Veränderung der Glasur geschaffen werden. Versuchen Sie, den Quarzgehalt in der Glasur zu erhöhen, dagegen weniger Blei als bisher einzuführen. Dadurch wird allerdings die Glasur schwerer schmelzbar; ein anderes Mittel gegen dieses gelbe Ausfließen der chromgrünen Unterglasurfarben gibt es jedoch nicht.

Zu Frage 65. Zu schwach gebranntes Glühgeschirr. Nach dem geschilderten Verhalten des Glühgeschirres ist dieses nicht nur ziemlich, sondern sehr schwach gebrannt. Vermutlich ist der Fehler darauf zurückzuführen, daß die jetzt verwendete Kohle zu kurzflammig ist. Setzen Sie den Einsatz im Glattofen etwas weniger dicht und den ersten Kranz etwas weiter vom Ofenfutter ab. Außerdem ist die Verwendung höherer und nicht zu eng gesetzter Füße (Pumbsen) und eine Erweiterung der Sohlfüchse zu empfehlen. Vielleicht können auch die aufsteigenden Kanäle weiter gemacht werden. Voraussetzung für diese Änderungen ist genügende Größe der Rostflächen, damit auch genügend Flamme erzeugt werden kann. Außerdem können Sie den Ofen etwas länger als sonst mit durchgehender Flamme feuern und bald nach dem Abbrennen die Gewölbedeckel im Glühofen öffnen.

Zweite Antwort. Ihre Annahme, daß das Platzen der verglühten Ware auf zu schwaches Verglühen zurückzuführen ist, ist vollständig richtig. Vorteilhaft wäre es gewesen, wenn Sie in Ihrer Frage das Ofensystem, die Ofengröße, die Maße der Feuerabzüge und die verwendeten Kohlensorten angegeben hätten. Um ein gleichmäßiges Glühgeschirr zu erhalten, ist nach Möglichkeit danach zu trachten, daß beim Vorfeuer böhmische Braunkohle verwendet wird, da sie langflammig ist. Der Braunkohle mischt man, um die Heizkraft zu steigern, dann Steinkohle bei. Da in der jetzigen Zeit die Steinkohle fast gar nicht sortiert wird, muß man sich eben mit böhmischer Braunkohle helfen und sie so lange verwenden, bis sich eine schöne Rotglut im Glühofen zeigt. Erst dann fängt man an mit Steinkohle zu mischen, um zuletzt den Ofen nur mit Steinkohle gar zu brennen. Gleichzeitig ist darauf zu achten, daß der Glattofen und Glühofen gleichmäßig gesetzt wird. Die Füchse dürfen nicht versetzt werden, und die Dreifüße müssen genügend hoch sein, damit sich das Feuer nicht stößt und guten Durchzug hat. Da von einer minderwertigen Kohlensorte die Rede ist, empfiehlt es sich vielleicht auch, den ganzen Glattofen auf Dreifüße zu setzen. Im Glühofen müssen bei den

Feuerausströmungen bis zum dritten Kranz die sogenannten Feuergassen eingehalten werden und die Stöße möglichst handbreit auseinander gesetzt werden. Nach der Mitte zu kann dann wieder enger gesetzt werden. Um dem Glühofen beim Vorfeuer genügend Feuer zuführen zu können, lassen Sie den Mittelfuchs im Glühofen etwas geöffnet, damit der Ruß verbrennt. Sollte dadurch noch nicht genügend Feuer nach oben kommen, dann empfiehlt es sich, einige Füchse im Gewölbe mit einem Durchmesser von 10×10 cm anzubringen.

Zu Frage 66. Maschine zum Zerkleinern von Schamotte. Der Steinbrecher ist höchstens zum Vorzerkleinern sehr grober Schamottestücke geeignet, da er keine Schamotte in zur Kapselfabrikation geeigneter Korngröße, sondern nur grobe Brocken liefert. Neben dem meist verwendeten Kollergang kann noch ein Walzwerk für diesen Zweck in Betracht kommen.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:
Ofenbaupolier Paul Säuberlich,
Ofenbaupolier Hermann Miseler,
Schlosser Robert Springer,
sämtlich bisher in der Ofenbauanstalt von H. T. Padelt in Leipzig-Schleußig.

Auszeichnungen. Dem Vizefeldwebel August Thrän, Ofenbaupolier bei H. T. Padelt in Leipzig-Schleußig, wurde das Eiserne Kreuz und die Friedrich August-Medaille, dem bei der gleichen Firma beschäftigten Schlosser Albert Winkler die Friedrich August-Medaille verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Julius Bohl, Berlin.
Hafnermeister J. Schuh, Rothenburg.

Personalnachrichten. Dem Töpfermeister Erich Schreck in Gera i. R. wurde das Prädikat als Hoftöpfermeister des Fürsten Reuß j. L. verliehen.

Geschäftsjubiläum. Die bekannte keramisch-chemische Fabrik von Brüder Drechsler in Pilsen feiert in diesem Jahre ihr 40jähriges Bestehen. Sie zählt zu den ersten Werken, die die reichen Bodenschätze Böhmens für die keramische Industrie Österreich-Ungarns und des Auslandes nutzbar machten. Schon zu Beginn der achtziger Jahre des vorigen Jahrhunderts war die Firma nicht mehr in der Lage, aus den Erträgnissen der eigenen Werke der großen Nachfrage zu genügen, so daß sie sich dazu entschloß, den Vertrieb des bekannten Piseker Feldspats aus den Brüchen der königlichen Freistadt Pisek zu übernehmen. Eine Glasurfabrik, Mineralmahlwerke und Schlämmereien befinden sich in unmittelbarer Nähe der Stadt Pilsen. Zu den Erzeugnissen zählen Ofenglasuren aller Art, sowie die als Spezialität geltende „Bohemiaglasur", feine Porzellanmassen für Blumen und Biskuit. Die Güte der Erzeugnisse ist in Fachkreisen so allgemein bekannt, daß sie nicht besonders hervorgehoben zu werden braucht. In neuester Zeit hat die Firma zur Steigerung ihrer Leistungsfähigkeit noch weitere Feldspat- und Quarzbrüche sowie Kaolin- und Tongruben erworben. Die Leitung des Unternehmens liegt in den bewährten Händen des Gesellschafters Adolf Drechsler.

Lehrgänge für Kriegsbeschädigte der Baustoffindustrie. Für Kriegsbeschädigte der Baustoffindustrie, insonderheit der Baukeramik, der Steinbruchindustrie, der Zement-, Mörtel- und Glastechnik sowie verwandter Gebiete, sind am Friedrichs-Polytechnikum zu Cöthen i. Anh. besondere Lehrgänge eingerichtet, die den Zweck haben, Kriegsbeschädigten die Möglichkeit zu geben, sich zu Fachleuten auszubilden oder bei Verstümmelung oder Gebrauchsbeschränkung den früheren Beruf fortsetzen zu können. Die Kurse dauern im Durchschnitt 20 Wochen und schließen mit einer Fachprüfung ab. Außer der technischen Ausbildung wird auch eine solche auf wirtschaftlichem Gebiete in der Abteilung für Handelsingenieure geboten. Die Kurse für die Baustoffindustrie sind der Abteilung für Keramik angegliedert.

Errichtung einer Porzellanfabrik in Smyrna. Von Alaiati Zade Mohammed Bey wird die Errichtung einer Porzellanfabrik in Smyrna geplant; die Fabrik soll Gebrauchsgegenstände herstellen.

Rheinische Chamotte- und Dinaswerke, Cöln. Die Umsätze haben im laufenden Jahre eine Steigerung erfahren. Angesichts der weiterhin recht befriedigenden Beschäftigung darf mit einem erhöhten Jahreserträgnis und dementsprechend mit einer Steigerung der Dividende gegen das Vorjahr, für welches die Dividendenzahlung mit 5 v. H. nach mehreren voraufgehenden dividendenlosen Jahren wieder aufgenommen worden ist, gerechnet worden.

Schmiedeberger Tonindustrie Akt.-Ges., Schmiedeberg, Bez. Halle. Außerordentliche Hauptversammlung: 10. Dezember d. Js., mittags 1 Uhr, im „Hotel Fürstenhof" zu Leipzig. Tagesordnung: Wahlen für den Aufsichtsrat.

Handelsregister-Eintragungen.

Ehrenbreitstein. Neu eingetragen wurde: Rheinisch-Westfälische Einmachtopf-Verkaufsgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Der Großhandel mit keramischen Erzeugnissen, insbesondere Einmachtöpfen. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Albert Kerz (Cöln, Zülpicherstr. 24) und Kaufmann Franz Leenen (Ehrenbreitstein). Die Geschäftsführer sind jeder für sich allein zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt.

Aldekerk. Neu eingetragen wurde: Geschwister Walters. Persönlich haftende Gesellschafter: Frieda Walters und Maria Walters. Geschäftszweig: Manufaktur-, Weiß-, Woll-, Kurz-, Kolonial- und Porzellanwarengeschäft.

Berlin. Saalthon-Elektro-Osmose G. m. b. H. Der Sitz der Gesellschaft ist von Leipzig nach Berlin verlegt.

Ennigloh, Westf. Günder Tonwerk m. b. H. Bruno Trappen jun. ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Neuembach, Kt. Zürich. Neu eingetragen wurde: Heinr. Landert, mechanische Töpferei. Inhaber: Heinrich Landert.

Glasindustrie.

Rheinische Spiegelglasfabrik Akt.-Ges. in Eckamp bei Ratingen. Über den Geschäftsgang im laufenden Geschäftsjahre wird berichtet, daß die Umsätze sich gesteigert haben und daß auch der zu erwartende Reingewinn die Wiederaufnahme der Dividendenzahlung für das mit dem 31. Dezember schließende Geschäftsjahr zulassen wird. Zurzeit ist das Unternehmen gut beschäftigt.

Vereinigte Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke Akt.-Ges., München. Ordentliche Hauptversammlung: 12. Dezember 1917, vormittags 10 Uhr, in den Geschäftsräumen des Notars Justizrat Dr. Dennler, München, Kgl. Notariat München II, Neuhauserstraße 6-2.

Handelsregister-Eintragungen.

Düren, Rheinl. Peill & Sohn G. m. b. H., Kristallglashütte. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 25. September 1917 ist die Firma in Dürener Glashütte, G. m. b. H. geändert.

Neu eingetragen wurde: Peill & Sohn. Inhaber: Geheimer Kommerzienrat Leopold Peill und Fabrikant Leopold Peill junior.

Helmstedt. Neu eingetragen wurde: Helmstedter Glashütte Jos. Dickhaus. Inhaber: Kommerzienrat Josef Dickhaus (Papenburg). Der Inhaber betreibt das von ihm mit Aktiven und Passiven erworbene, bisher unter der Firma Helmstedter Glashütte, G. m. b. H. in Helmstedt betriebene Handelsgeschäft. Dem Direktor Ernst Langer ist Prokura erteilt.

Helmstedter Glashütte G. m. b. H. Die Auflösung der Gesellschaft und ihre Liquidation ist beschlossen. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer, Direktor Ernst Langer.

Schauenstein bei Senftenberg, Lausitz. H. Heye, Glasfabrik, mit Zweigniederlassung in Annahütte, N. L. Dem Direktor Wilhelm Kohrs (Annahütte) ist Einzelprokura erteilt.

Oberwarmensteinach b. Bayreuth. Michael Traßl, Glashüttenwerke. In Immenreuth besteht unter der gleichen Firma eine Zweigniederlassung.

St. Ingbert. Aktien-Glashütte St. Ingbert. Die Änderung der §§ 2, 28 Abs. 3 und § 29 der Satzungen ist durch Beschluß der ordentlichen Hauptversammlung vom 6. 10. 1917 beschlossen worden.

Regenhütte. Neu eingetragen wurde: Krystallglasfabrik vormals Steigerwald Regenhütte Max Burmester und Anton Rück. Gesellschafter: Max Burmester und Anton Röck. Zur Vertretung der Gesellschaft sind die beiden Gesellschafter nur in Gemeinschaft ermächtigt.

Copitz bei Pirna. Glashütte Copitz-Pirna, G. m. b. H. Der Fabrikdirektor Georg Lippold hat sein Amt als Geschäftsführer niedergelegt.

Naumburg, Saale. Wilhelm Franke, Inhaber Albert Hartung, Hoflieferant, Glasmalerei. Die Firma lautet jetzt „Wilhelm Franke, Inhaber Hoflieferant Albert Hartung's Witwe". Inhaberin ist die alleinige Vorerbin Witwe Anna Hartung, geborene Loebnitz.

Cöln. Glasvertriebsgesellschaft Ruegenberg & Kramer. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Firma ist erloschen.

Markausch i. Böhmen. Markauscher Glasfabrik und Manufaktur Stefan Baudisch Sohn A. Baudisch. Der bisherige Inhaber Arnold Baudisch ist über Ableben und das Vertretungsprovisorium gelöscht. Eingetreten als Gesellschafter: Die minderjährigen Hermann, Edmund, Martha, Stephan, Anna, Rudolf, Olga und Emma Baudisch, vertreten durch ihren Vormund Robert Schiketanz, (Dresden, Müller Berschstraße 10). Prokura ist erteilt dem Fabriksdirektor Fritz Simm (Trautenau).

Emailindustrie.

Warsteiner Gruben- und Hüttenwerke, Warstein i. W. Nach dem Bericht für 1916-17 hat die gute Beschäftigung das ganze Jahr hindurch angehalten. Der Betriebsgewinn der vier Werke hat sich von 606 374 M auf 1 086 180 M erhöht. Nach 290 000 M (i. V. 155 718 M) Abschreibungen ergibt sich einschließlich 133 044 M (124 213 M) Vortrag ein Reingewinn von 589 477 M (404 692 M), wovon auf das Grundkapital von 2,10 Mill. M eine Dividende von 18 v. H. (12 v. H.) verteilt und 149 234 M neu vorgetragen werden. Bei unverändert 290 000 M Reserve und 78 892 M (63 140 M) Delkrederekonto betragen die Buchschulden 1 398 904 M (456 877 M). Demgegenüber war ein Bankguthaben von 1 090 119 M (465 877 M) und ein Effektenbestand von 1 055 100 M (788 244 M) vorhanden; Materialien sind mit 346 892 M (234 161 M) bewertet, Fabrikate mit 385 649 M (153 473 M), während an Buchforderungen 930 434 M (625 434 M) ausstanden. Für das neue Geschäftsjahr liege auf absehbare Zeit hinreichende Beschäftigung vor.

Haardt & Co., Emaillierwerke und Metallwarenfabriken Akt.-Ges., Neschwitz a. E. Von dem ausgewiesenen Reingewinne von

251 693 K werden 62 584 K dem Reservefonds zugeführt, 14 K = 7 v. H. als Dividende verteilt und 101 566 K auf neue Rechnung vorgetragen. Der gesamte bisherige Verwaltungsrat gelangte zur Wiederwahl.

Radebeuler Guß- und Emaillier-Werke vorm. Gebr. Gebler. Ordentliche Hauptversammlung: 5. Dezember 1917, vormittags ½12 Uhr, im Sitzungssaale des Bankhauses Gebr. Arnhold, Dresden-A., Waisenhausstr. 20-22.

Es werden 16 v. H. (i. V. 12 v. H.) Dividende vorgeschlagen.

Handelsregister-Eintragung.

Ahlen, Westf. Westfälische Stanz- und Emaillirwerke, Akt.-Ges., vorm. J. & H. Kerkmann. An Stelle des verstorbenen Fabrikdirektors Heinrich Kerkmann sind der Fabrikdirektor Fritz Bartling (Berlin) und der Ingenieur Hans Kerkmann (Ahlen) zu Vorstandsmitgliedern bestellt.

Verschiedenes.

Kriegsanleihe. Die Zwischenscheine für die Schuldverschreibungen der sechsten Kriegsanleihe können vom 26. November d. Js. ab in die endgültigen Stücke mit Zinsscheinen umgetauscht werden .

Mit dem Umtausch der Zwischenscheine für die Schatzanweisungen der sechsten Kriegsanleihe kann nicht vor dem 10. Dezember begonnen werden; eine besondere Bekanntmachung hierüber folgt Anfang Dezember.

Meldekarten über Kohlenverbrauch. Es wird mitgeteilt, daß zahlreiche Industrielle die Meldekarten über ihren Kohlenverbrauch im Oktober und ihren Kohlenbedarf für November und Dezember noch nicht an den Reichskommissar für die Kohlenverteilung in Berlin eingesandt haben. Den Säumigen ist dringend zu raten, ihrer Meldepflicht nunmehr sofort nachzukommen, da alle, die die vorgeschriebenen Meldekarten nicht eingesandt haben, von der Kohlenbelieferung ausgeschlossen werden sollen.

Besprechung mit Vertrauensmännern des Handelsvertragsvereins. Die Besprechung der Vertrauensmänner des Handelsvertragsvereins aus Warschau, Stockholm, Zürich und Konstantinopel findet bestimmt Anfang Dezember in Berlin statt. Mitglieder, die sich an den Verhandlungen zu beteiligen wünschen, werden gebeten, sich möglichst bald mit der Geschäftsstelle in Verbindung zu setzen, damit ihnen rechtzeitig nähere Mitteilungen über Ort und Zeit zugehen können.

Verschärfung des Hilfsdiensts. Nach einer neuen Bekanntmachung zu § 7 des Hilfsdienstgesetzes soll die Meldepflicht der Hilfsdienstpflichtigen eingeführt werden. Ferner kann bestimmt werden, daß jeder Hilfsdienstpflichtige auf Aufforderung des Vorsitzenden des Einberufungsausschusses persönlich erscheinen, die ihm gestellten Fragen beantworten und sich auch einer Untersuchung durch den Arzt unterziehen muß. Jede Änderung der Arbeitsstätte soll spätestens 3 Tage darauf dem Einberufungsausschusse mitgeteilt werden müssen, wobei auch alle Angaben über die neue Tätigkeit usw. zu machen sind.

Erstattungsanspruch nach dem Angestellten-Versicherungsgesetz. Beim Tode eines nach AVG Versicherten steht nach § 398 AVG der Witwe oder den Kindern unter 18 Jahren gegenüber der Reichsversicherungsanstalt ein Erstattungsanspruch auf die Hälfte der Beiträge zu, falls der Versicherungsfall noch nicht eingetreten ist. Durch Verordnung vom 19. Oktober 1917 ist nun bestimmt worden, daß die Frist für die Geltendmachung dieses Anspruchs, falls der Versicherte während der Teilnahme verstorben oder vermißt ist, mit dem Schlusse des Kalenderjahres erlischt, in dem der Krieg beendet ist.

Inanspruchnahme neutraler Firmen. Bei etwaiger Inanspruchnahme der Dienste von Firmen neutraler Staaten als Vermittler für den Handel mit dem Auslande ist naturgemäß äußerste Vorsicht am Platze. Vorkommnisse in letzter Zeit, von denen die Handelskammer zu Berlin vertraulich Kenntnis erhalten hat, gebieten, die beteiligten Kreise hierauf besonders aufmerksam zu machen.

Erste Bayerische Graphit-Bergbau-Akt.-Ges. in Untergriesbach. Die Gesellschaft, deren Aktien zum großen Teil in den Besitz der Hirsch-Kupfer-Gruppe gelangten, hat im Geschäftsjahre 1916-17 mit einem Verlust von 104 999 M (1915-16 Rohgewinn von 501 275 M) gearbeitet, der sich durch Abschreibungen von 533 124 M (201 946), Handlungsunkosten von 68 713 M (53 285) und einen Zinsaufwand von 24 056 M (19 913) auf 730 892 M erhöht. Da hiervon ein Gewinnvortrag von 2184 M (Verlustvortrag von 223 944 M) abgeht, so verbleibt ein bilanzmäßiger Verlust von 728 708 M (Gewinn von 2184 M). Das ungünstige Ergebnis führt die Verwaltung darauf zurück, daß das Unternehmen infolge Rohstoffmangels eine wesentlich geringere Ausbeute erzielt habe als im Vorjahre. Aus diesem Grunde sei eine ganz neue Aufbereitungsanlage mit neuesten Maschinen errichtet worden, die aber erst seit Ende September des laufenden Jahres in vollem Betrieb sei. Die Herstellungskosten der Neuanlage hätten sich durch die Kriegsverhältnisse recht hoch gestellt, worauf die erheblichen Abschreibungen zurückzuführen seien. In der Bilanz erscheinen Debitoren mit 72 801 M (198 397) und Kreditoren mit 743 110 M (329 777).

Lieferungsvertrag und Nachfrist. Zu den schwierigsten Rechtsfragen gehört gegenwärtig die Auslegung von Lieferungsverträgen, wie ja schon die überaus umfangreiche Rechtsprechung gerade auf diesem Gebiete erkennen läßt. Befreit nicht eine sorgfältig abgefaßte Klausel oder der Nachweis der Unmöglichkeit der Leistung den Lieferer von der Erfüllung des Vertrags, so kann der Käufer von ihm Schadenersatz wegen Nichterfüllung verlangen, wenn der Verkäufer trotz der Fälligkeit seiner Leitung nicht liefert. Das Gleiche gilt umgekehrt für den Fall, daß der Käufer etwa grundlos die Annahme der angebotenen Leistung, d. i. die Abnahme der nach dem Vertrage zu liefernden Ware und im Zusammenhange damit die Zahlung des Kaufpreises verweigert. — Voraussetzung für die Geltendmachung des Anspruchs auf Schadenersatz ist die Inverzugsetzung und die Stellung einer Nachfrist: § 326 BGB gibt bei einem gegenseitigen Vertrage — und ein solcher ist der Lieferungsvertrag — dem Berechtigten das Recht, dem Verpflichteten im Falle des Verzugs mit der ihm obliegenden Leistung eine angemessene Frist zur Bewirkung der Leistung mit der Erklärung zu setzen, daß er nach Ablauf der Frist die Annahme der Leistung ablehne. Diese Erklärung ist aber rechtlich nur wirksam, wenn sie unzweideutig und endgültig für den Fall des fruchtlosen Ablaufs der Frist die Ablehnung der Annahme der Leistung androht, und zwar muß diese Androhung gleichzeitig mit der Fristsetzung erfolgen; sie kann nicht nachgeholt oder etwa verlängert werden. Mit einer einseitigen Verlängerung geht der Anspruch auf Schadenersatz von selbst unter. Bezüglich der Frist bedarf es dagegen keiner Bestimmtheit nach Monaten oder Tagen; es genügt schon die Forderung „sofortiger“ oder „umgehender“ Nachlieferung. Ist die gestellte Nachfrist zu kurz, so wird sie nicht ungültig; die Bestimmung einer zu kurzen Frist setzt vielmehr ohne weiteres auch die angemessene Frist in Lauf. Läßt die Fristsetzung aber in einer Richtung Zweifel offen, so ist sie wirkungslos. Eine Erklärung, wonach der Käufer sich die Geltendmachung des Ersatzanspruchs nur für den Fall vorbehält, daß er sich nicht anderswo die Leistung verschaffen kann, ist ungültig und entspricht nicht den Anforderungen des Gesetzes (RG II 623-16 vom 27. April 1917).

Berechnung der Wertzölle in Schweden. Für die Berechnung der Wertzölle bei Zahlungen in Auslandswährung hat die Generalzolldirektion Ansetzung der Warenwerte zu dem am Tage der Zollabfertigung geltenden Kurse angeordnet, soweit nicht aus den Umständen ersichtlich ist, daß der Zahlung tatsächlich ein anderer — bei der Zollabfertigung zahlenmäßig festzulegender — Kurs zugrunde liegt. Bruchteile von Ören über ½ Ör werden dabei nach oben abgerundet.

Bedeutung von Bestätigungsschreiben. Ein Kaufmann, der von dem anderen Vertragsteil ein Bestätigungsschreiben über den Abschluß eines Geschäftes erhält, ist nach Treu und Glauben zum Widerspruch verpflichtet, wenn er mit dessen Inhalt nicht einverstanden ist. Schweigt er, so erkennt er damit die in dem Briefe wiedergegebenen Geschäftsbedingungen als den endgültigen und vollständigen Niederschlag des gemeinsamen Vertragswillens an. (RGU vom 17. 4. 17).

Pakete nach Elsaß-Lothringen. Nach einer in den Schalterfluren der Postanstalten aushängenden Bekanntmachung dürfen Pakete nach Elsaß-Lothringen, soweit sie zulässig sind, außer offen beigefügten Rechnungen und den Paketinhalt betreffenden Schriftstücken keine schriftlichen Mitteilungen enthalten. Da gegen diese Vorschrift in letzter Zeit oft gefehlt worden ist, wird den Absendern solcher Pakete ihre sorgfältige Beachtung zur Verhütung von Weiterungen und Nachteilen dringend empfohlen.

Postkarten nach dem Auslande. Die Absender von Postkarten nach dem nichtfeindlichen und verbündeten Ausland und nach den besetzten feindlichen Gebieten verstoßen sehr häufig gegen die zurzeit bestehende Vorschrift, wonach solche Postkarten aus einem in sich selbst zusammenhängenden Steifblatte hergestellt sein müssen und also weder Zusammenklebungen mehrerer Papierlagen noch Auf- und Einklebungen aufweisen dürfen. Besonders bei Ansichtspostkarten werden Verstöße gegen diese Vorschrift oft beobachtet. Da die verbotenen Postkarten von der Postbeförderung ausgeschlossen sind, sollte jeder Versender zur Verhütung eigener Nachteile ihre Benutzung nach den angegebenen Gebieten vermeiden.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Bornkesselwerke m. b. H., Maschinen für die Glasindustrie. Gemäß Gesellschaftsbeschluß vom 10. Oktober 1917 ist das Stammkapital um 418 000 M erhöht und beträgt jetzt: 500 000 M.

München. Graphitwerk Kropfmühl Akt.-Ges. Die Hauptversammlung vom 27. Oktober 1917 hat eine Änderung des Gesellschaftsvertrags beschlossen.

Bietigheim, Württ. Schumacher'sche Fabrik, Bims- und Wetzstein-Fabrik. Die Prokura des Kaufmanns Wilhelm Friz ist erloschen.

Usingen. Neu eingetragen wurde: E. G. Hermann Rupp. Inhaber: Kaufmann Emil Gustav Hermann Rupp (Frankfurt a. Main, Merianplatz 4).

Leipzig-Plagwitz. Dr. Heinr. König & Co., G. m. b. H., Chemische Fabrik. Das Stammkapital ist durch Beschluß der Gesellschafter vom 23. Oktober 1917 auf 1 350 000 M erhöht worden.

Trier. Eduard Lacis & Co. G. m. b. H., Maschinenfabrik. Dem Kaufmann Carl Bohle ist Prokura in der Weise erteilt, daß er berechtigt ist, mit einem anderen Zeichnungsberechtigten die Firma zu zeichnen und zu vertreten.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 48.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 29. November 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Über den Einfluss von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern.

Dr.-Ing. Ludwig Springer, Zwiesel (Bay.).

I. Teil: Einleitung.

Über die genannte Frage ist eine neue ausführliche Abhandlung erschienen von Dr.-Ing. Felix Singer, Selb (Bay.) in der Keramischen Rundschau 1917, Nr. 23 ff. Hierin wird zunächst ein Überblick über die frühere diesbezügliche Arbeit in der Keramischen Rundschau 1915, Nr. 12 ff. aufgestellt und als deren Ergebnis festgestellt, daß Tonerde, in Form von Pegmatit in nicht allzu großen Mengen in das Glas eingeführt, den Versatz leichter schmelzbar macht, so daß eine Ersparnis an Alkalien wie Soda, Pottasche erzielt werden kann. Dann wird auf meine damalige Erwiderung in der Keramischen Rundschau 1915, Nr. 45 und 46 zu dieser Abhandlung eingegangen. Meine damalige Ansicht gipfelte darin, daß nicht der Einführung einer gewissen Menge von Tonerde die von Singer geschmolzenen Versätze ihre leichtere Schmelzbarkeit verdanken, sondern dem Gebrauch des leichter als Sand schmelzbaren und Alkalien enthaltenden Pegmatit. Demgegenüber sucht Singer in seiner damaligen Entgegnung die leichtere Schmelzbarkeit der Pegmatit führenden Versätze durch den sog. eutektischen Schmelzpunkt zu erklären, ein physikalisch-chemisches Gesetz, nach welchem auch sehr schwer schmelzbare Stoffe wie z. B. die Tonerde in nicht allzu großen Mengen den Schmelzpunkt in anderen Stoffgemischen herabzusetzen vermögen. Ich habe hierzu gleich damals noch betont, daß diese Schmelzpunktserniedrigung wohl eine allgemein bestehende Tatsache sei, daß es aber fraglich sei, ob sie auch bei so verwickelten Stoffgemischen wie den Glasgemengen genügend zur Wirkung komme; es müßten zu diesem Zwecke jedenfalls noch Versuche mit reiner Tonerde oder wenigstens Kaolin gemacht werden.

Nach diesem allgemeinen Überblick über die bisherige Arbeit und die gegenseitige Aussprache glaubt Singer zunächst noch zwei Widersprüche in meinen damaligen Erwiderungen herauszufinden. Es soll hierauf, um die Leser damit nicht aufzuhalten, nicht mehr näher eingegangen werden; nur soviel sei bemerkt: Die betreffenden, sich scheinbar widersprechenden Äußerungen über die Herabsetzung des Schmelzpunktes sind einmal aus dem Zusammenhang mit der ersten und zweiten Erwiderung heraus einander gegenübergestellt; ferner bedeutet, wie aus dem Text und dem Zusammenhang klar ersichtlich ist, in beiden Fällen die zweite Ansicht jeweils nur eine Einschränkung, aber keinen direkten Widerspruch zu der zuerst vertretenen Meinung.

Im weiteren Verlauf der jüngsten Abhandlung gibt nun Singer eine Beschreibung seiner neuen Versuche über den Einfluß der Tonerde auf die Schmelzbarkeit der Gläser, aber nicht mehr mit Pegmatit, sondern Tonerde selbst und Kaolin — wie es von mir angeregt wurde —, um den unmittelbaren Einfluß dieser Stoffe auf die Schmelzbarkeit des Glases festzustellen.

Als Grundlage dienten zwei tonerdefreie Versuchsgläser, nämlich das Normalglas (1 Na_2O : 1 CaO : 6 SiO_2) von dem Versatz:

53 Soda, 50 Kalkspat, 181 Quarz

und ein alkaliärmeres, kalkreicheres Glas (0,8 Na_2O : 1,2 CaO : 6 SiO_2) mit dem Versatz:

42 Soda, 60 Kalkspat, 181 Quarz.

In beide Glassätze wurden wechselnde Mengen von Tonerde eingeführt, einerseits in Form von Tonerdehydrat (wasserhaltige Tonerde) bis zur Höchstmenge von 31 Gew.-T. auf obige Versätze, andererseits in Form von Zettlitzer Kaolin bis zur Höchstmenge von 52 Gew.-T. auf obige Versätze; im letzteren Falle wurde entsprechend dessen Kieselsäure-Gehalt weniger Sand genommen. Die einzelnen Schmelzsätze wurden wie früher in Versuchskapseln eines Porzellanofens auf drei verschieden hohe Temperaturen erhitzt. Es wurde wieder beobachtet, daß die tonerdefreien Versätze am schwersten schmelzbar sind, während der Eintritt von Tonerde beide Gläser leichter schmelzbar macht, und zwar tritt mit der allmählichen Steigerung der Tonerde, wenigstens bis zu obigen Höchstmengen, eine stetige Verbesserung der Schmelzbarkeit ein; ob die Tonerde als Hydrat oder als Kaolin eingeführt wird, ist gleichgiltig.

Zur Erklärung dieser Vorgänge glaubt Singer im Gegensatz zu meiner früher vertretenen Anschauung, der er sich ursprünglich auch anschloß (siehe die frühere Erörterung), den Glasschmelzprozeß nicht vorwiegend als Sandschmelze, sondern als eine verwickelte chemische Reaktion auffassen zu müssen und gibt dann eine eingehende Darlegung über die einzelnen chemischen Reaktionen der verschiedenen Rohstoffe bei der Glasschmelze.

Zu diesem Punkte der Singer'schen Arbeit möchte ich für heute nur bemerken, daß seine Anschauungen im allgemeinen wohl richtig sind, auch in der neueren glastechnischen Literatur vertreten werden, endlich auch mir schon früher bekannt waren und im allgemeinen annehmbar sind. Wenn ich aber die Glasschmelze in der Hauptsache doch als Sandschmelze charakterisierte, so wollte ich damit vor allem in gemeinverständlicher Form den Hauptzweck der Glasschmelze kurz feststellen — sozusagen mehr nach seiner materiellen als nach seiner formellen Seite —, ohne auf das Wesen und die verwickelten Einzelheiten dieses Prozesses, über den auch jetzt noch manche Unklarheiten bestehen, näher einzugehen.

Ja, wie sehr der Glasschmelzprozeß noch in vielen Punkten des Studierens und Probierens bedarf, wie verwickelt gerade der Einfluß der verschiedenen Rohstoffe auf die Schmelzbarkeit der Versätze ist, das zeigen die folgenden Schmelzversuche mit Tonerde enthaltenden Stoffen; sie wurden mit den gleichen Versätzen wie von Singer ausgeführt, führten aber vielfach zu ganz anderen Ergebnissen.

(Fortsetzung folgt.)

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Antworten.

Zu Frage 66. Maschine zum Zerkleinern von Schamotte. Zweite Antwort. Zum Zerkleinern von Kapselscherben von mittlerer Scherbenstärke ist das Doppelwalzwerk mit gezahnten Vorbrechwalzen die geeignetste Maschine. Kommen Scherben von größerer Stärke und Härte, wie sie in Steingutfabriken von großen Kapseln abfallen, in Frage, so ist ein Steinbrecher-Walzwerk empfehlenswert. Die Aufgabe der Scherben auf ein Doppelwalzwerk ist bequemer und kann in größeren Stücken erfolgen, als auf ein Steinbrecher-Walzwerk von gleicher Stundenleistung.

Zu Frage 67. Fetton für Weichporzellan. Die fetten Tone haben alle eine größere Schwindung als die meisten Kaoline. Ein weißbrennender Ton mit hohem Tonsubstanzgehalt und mäßiger Schwindung ist der Ton von Lischwitz in Böhmen. Mit diesem Ton allein, ohne Zusatz von Kaolin, kann man ein ganz gutes Weichporzellan herstellen, das allerdings eine gelbliche Färbung hat. Die Menge, in der man den Ton der Masse zusetzt, richtet sich nach den Anforderungen, die man an das Porzellan in Bezug auf Bildsamkeit, Brennfarbe usw. stellt. Bestimmte Mengen kann man daher nicht angeben,

doch werden Sie ganz gut die Hälfte der Tonsubstanz durch Lischwitzer oder Löthain-Meißner Ton einführen können. Auch die besseren Löthain-Meißner Tone sind sehr gut als Zusatz zu Weichporzellanmassen geeignet. Bestimmte Masseversätze lassen sich nicht angeben, da Sie die rationelle Zuammensetzung der Ihnen zur Verfügung stehenden Rohstoffe nicht mitteilen. Lassen Sie sich von den Lieferanten die rationelle Analyse jedes Rohstoffes mitteilen, dann können Sie die Massezusammensetzung leicht selbst berechnen und durch einige Brennproben zu einer Ihnen zusagenden Masse gelangen.

Zu Frage 68. Entfernen von Steinen aus Ton. Zur Geschirrfabrikation möchte ich Ihnen die Anschaffung eines Steinaussonderungswalzwerks nicht raten, da Sie auf diese Weise keine so gleichmäßige Masse erhalten wie durch Schlämmen. Wenden Sie sich wegen der Beschaffung einer Schlämmanlage an eine der im Anzeigenteil zu findenden Maschinenfabriken, die Ihnen einen genauen Kostenanschlag machen werden.

Zu Frage 69. Springen von Tonkochgeschirr. Es ist durchaus nicht gesagt, daß das Springen von Tonkochgeschirr auf fehlerhafte Zusammensetzung der Masse zurückzuführen ist, auch kann man keinen Masseversatz angeben, der mit Sicherheit gute Ergebnisse liefert. Zur Herstellung von solchem Geschirr wird immer ein Ton verwendet, der in möglichster Nähe der Fabrik gefördert wird, und von der Beschaffenheit dieses Tones hängt es ab, wie die Masse zusammenzusetzen ist. Die Masse muß ziemlich grob sein. Hat man einen Ton zur Verfügung, der etwa 40—50 i. H. Quarzsand in Streusandkörnung enthält und eine mittlere Plastizität hat, so kann man diesen ohne weiteren Zusatz verarbeiten. Sonst muß der Ton mit Sand von Streusandkörnung oder besser noch mit Schamotte gemagert werden. Die Masseaufbereitung erfolgt in derselben Weise wie die der Kapselmasse durch Sumpfen und mehrmalige Durchgabe durch den Tonschneider. Die Brennhöhe ist von der Beschaffenheit des verwendeten Tones abhängig. Der gebrannte Scherben muß fest sein, darf aber nicht etwa dicht gebrannt werden, sondern er muß noch porös sein. Die Formgebung kann sowohl durch Einformen in Gipsformen als auch durch Freidrehen erfolgen. Es ist aber streng darauf zu achten, daß die Scherbenstärke am Boden und an den Wandungen überall gleich ist. Scharfe Ecken sind zu vermeiden. Flache Böden werden zweckmäßig mit von der Mitte nach dem Rande laufenden Riefen versehen und bleiben unglasiert. Sehr wichtig ist das richtige Zusammenstimmen von Glasur und Scherben. Vielfach wird behauptet, Tonkochgeschirr müsse eine Glasur mit feinmaschigen Haarrissen haben. Das ist durchaus nicht nötig. Man kann auch ein sehr widerstandsfähiges Kochgeschirr mit haarrissefreier Glasur herstellen, aber man darf in dem Bestreben, die Glasur rissefrei zu machen, nicht so weit gehen, daß deren Ausdehnungskoeffizient kleiner wird als der des Scherbens. Eine solche Glasur bekommt im Gebrauch leicht einzelne gerade oder spiralig verlaufende Risse, die in den Scherben übergreifen und diesen auseinandersprengen. Man geht daher am besten von einer engmaschig haarrissigen Glasur aus und ändert diese so weit, bis die Haarrisse eben verschwinden. — Durch eine zu niedrige Brenntemperatur wird das Springen der Geschirre nicht hervorgerufen, eher durch zu scharfes Brennen. — Gesetzliche Vorschriften wegen des Bleigehaltes der Glasur bestehen nur insoweit, als die aufgebrannte Glasur bei halbstündigem Kochen mit 4 i. H. haltender Essigsäure an diese kein Blei abgeben darf. Als Beispiel mögen die folgenden Versätze dienen.

Masse.

14	Raumteile	Meißner Ton
3	„	Sand, Streusandkörnung
5	„	Schamotte

Glasur.

Fritte.			Mühlenversatz.		
140	Gew.-T.	wasserfreie Pottasche	300	Gew.-T.	Fritte
380	„	Borax	100	„	gebrannter Kaolin
160	„	Zinkoxyd	300	„	Zinnoxyd
1200	„	Bariumkarbonat			
1000	„	Quarz			
900	„	Borsäure			

Um eine dunkelrotbraune Außenglasur zu erhalten, setzt man der Glasur 3—5 v. H. Braunstein und 0,3—0,6 v. H. Rutil zu. Verglüht wird dieser Scherben bei Segerkegel 1a; die Glasur wird bei Segerkegel 03a—02a aufgeschmolzen.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starb: Leutnant d. L. Paul Merkelbach, Inhaber des Eisernen Kreuzes erster Klasse und anderer Orden, Geschäftsführer der Steinzeugwerke Höhr-Grenzhausen G. m. b. H.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Direktor Emil Lindemann, Leiter der Zwickauer Zweigniederlassung der Porzellanfabrik Kahla Akt.-Ges.

Personalnachrichten. Das schwarzburgische Ehrenzeichen für Treue in der Arbeit wurde dem Obermaler Adolf Schüller in Plaue und dem Porzellanbrenner Ludwig Wohlleben in Liebenstein verliehen.

Geschäftsgang der Kachelofenindustrie in Mähren. Im Jahre 1916 war der Geschäftsgang der Kachelofenindustrie infolge der lahmgelegten Bautätigkeit sehr matt. Auch fehlte es an allen Rohstoffen, die infolge der Sperre des Frachtenverkehrs nicht zu bekommen waren. Tüchtige Arbeitskräfte wurden immer seltener. Die Zahlungen sind viel pünktlicher und regelmäßiger erfolgt als in Friedenszeiten. Vorläufig ist weder an ein größeres Geschäft, noch an eine Ausfuhr zu denken, doch rechnet man nach dem Kriege auf eine bedeutende Belebung des Geschäftes, da viele Arbeiten auf spätere Zeiten verschoben wurden.

Deutsche Ton- und Steinzeugwerke Akt.-Ges., Charlottenburg. Die Gesellschaft ist in der Abteilung, die für die chemische Industrie arbeitet, immer noch stark beschäftigt; es kommen dabei hauptsächlich säurefeste Apparate in Frage. Es liegen für lange Zeit Aufträge zu lohnenden Preisen vor. Der Verkauf in Kanalisationsrohren ist infolge der Zurückhaltung der Stadtverwaltungen unbeträchtlich. Die Lage der Hruschauer Tonwarenfabrik Akt.-Ges., an der die Deutschen Ton- und Steinzeugwerke namhaft beteiligt sind, hat sich in letzter Zeit gebessert, während die Verhältnisse bei der Vereinigten Magnesia Co. und bei der Ernst Hildebrandt Akt.-Ges. nach wie vor günstig liegen; die letztgenannte Gesellschaft hat die Herstellung mehrerer neuer Erzeugnisse aufgenommen, die sich erfolgreich anzulassen scheinen. Vom Geschäftsgang bei der amerikanischen Beteiligung ist man ohne Nachricht. Auf diese wird eine wesentliche Rückstellung vorgenommen werden. Für das laufende Geschäftsjahr der Deutschen Ton- und Steinzeugwerke ist mit mindestens der Vorjahrsdividende (11 v. H.) zu rechnen, doch steht eine Erhöhung nicht außerhalb des Bereiches der Möglichkeit.

Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther Akt.-Ges., Selb. Außerordentliche Hauptversammlung: 11. Dezember 1917, vormittags 10 Uhr, im Centralhotel zu Berlin. Tagesordnung: Ankauf einer Fabrik.

Wie verlautet, soll die Porzellanfabrik von Paul Müller in Selb erworben werden.

Handelsregister-Eintragungen.

Oberneisen bei Diez. Nassauische Kaolinwerke, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Kaufmann Karl Glaser ist Liquidator.

Halle, Saale. Grubenfelder-Erwerbsgesellschaft m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 20. Oktober 1917 ist der Gesellschaftsvertrag abgeändert. Die Gesellschaft wird durch einen oder mehrere Geschäftsführer vertreten. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so wird die Gesellschaft durch mindestens zwei Geschäftsführer oder durch einen Geschäftsführer und einen Prokuristen vertreten.

Konkurs. Nachlaß des verstorbenen Häfnermeisters Friedrich Ernst Walchshöfer, zu Nieder Olm. Konkursverwalter: Rechtspraktikant Kunkel (Nieder Olm). Anmeldefrist: 7. Dezember 1917. Wahl- und Prüfungstermin: 21. Dezember 1917, vormittags 10 Uhr. Offener Arrest und Anmeldefrist: 7. Dezember 1917.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Dem Prokuristen Ludwig Högel, den Betriebsleitern J. Edelmann und Wilhelm Stumm, dem Ofenmeister Fritz Siffrin und dem Schmiedemeister Michael Laufer von den Vereinigten Vopelius'schen und Wentzel'schen Glashütten G. m. b. H. in Sulzbach wurde das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

Rheinische Glashütten Akt.-Ges. in Cöln-Ehrenfeld. Nach dem Abschluß für 1916-17 ist der Gewinn an Waren auf 338 196 M (i. V. 62 211 M) gestiegen. Hinzu kommen wieder 1000 M Miete-Eingang, 4624 M (3386 M) Übertrag vom Sicherheitsbestand, 2562 M (0) Eingang auf abgeschriebene Forderungen und 1600 M (0) Gewinn auf zurückgekaufte Schuldverschreibungen. Anderseits erforderten allgemeine Unkosten 102 454 M (88 565 M), Zinsen 32 209 M (40 981 M), Anleihe-Aufgeld wieder 400 M, Abschreibungen auf Anlagen 25 981 Mark (23 614 M) und solche auf Außenstände 20 943 M (0). Es ergibt sich ein Jahresgewinn von 158 995 M gegen 86 759 M Jahresverlust im Vorjahr, wodurch sich der vorjährige Verlustvortrag von 223 510 Mark auf 64 515 M ermäßigt. Wie der Geschäftsbericht hierzu u. a. ausführt, bezifferte sich die Erzeugung auf 759 629 M (i. V. 625 427 Mark) und der Versand auf 922 599 M (679 299 M). Die Gesellschaft hat im Berichtsjahr Kristall-, Hohl- und Preßglas gearbeitet. Die Erzeugung war das ganze Jahr hindurch ausverkauft. Aus den bekannten Gründen war es nicht möglich, alle Aufträge der Kundschaft auszuführen. Der wesentlich teuereren und schwierigeren Herstellung wurde Rechnung getragen durch die Vereinigung deutscher Hohlglasfabriken G. m. b. H. zu Bonn, die mehrere Male im Berichtsjahr die Verkaufspreise erhöhte. Die Kundschaft hat auch den Kriegsverhältnissen Rechnung getragen und zu den höheren Preisen Aufträge erteilt. Die Herstellung von Flachglas und Farbenglas, Ornament-, Zierglas „Buki" Kathedral- und Klarglas konnte im Berichtsjahr nicht wieder aufgenommen werden. Der Vermögensstand der Gesellschaft ist, wie schon aus dem Rückgang der gezahlten Zinsen hervorgeht, merklich flüssiger geworden. So ist die Anleiheschuld auf 430 000 M (i. V. 450 000 M) zurückgegangen, und die Buchschulden haben sich auf 267 180 M (432 753 M) vermindert. Anderseits werden ausgewiesen 2081 M (2996 M) bar, 58 082 M (42 854 M) Betriebsstoffe, 193 397 M (266 077 M) Waren und 188 486 M (154 085 M) Außenstände.

Die unter dem Vorsitz von Justizrat Dr. Karl Mayer abgehaltene Hauptversammlung genehmigte einstimmig und ohne Erörterung den Rechnungsabschluß, erteilte der Verwaltung Entlastung und wählte ein in regelmäßiger Reihenfolge ausscheidendes Aufsichtsratsmitglied wieder.

Handelsregister-Eintragungen.

Wittgenau. Niederschlesische Tafelglashüttenwerke Almahütte Carl Schneider. Das Handelsgeschäft ist auf den Glasermeister Ernst

Schneider (Berlin, am Friedrichshain 11) übergegangen und wird von ihm unter unveränderter Firma fortgesetzt.

Leipzig. Neu eingetragen wurde: Curt Karte (Funkenburgstraße 18). Der Kaufmann Gustav Bernhard Curt Karte ist Inhaber. Angegebener Geschäftszweig: Agenturgeschäft in Hohlglasartikeln.

Emailindustrie.

Rhenania, Vereinigte Emaillierwerke Akt.-Ges., Düsseldorf. Ordentliche Hauptversammlung: 21. Dezember 1917, nachmittags 5 Uhr, im Hause der Berliner Handels-Gesellschaft in Berlin.

Handelsregister-Eintragung.

Dresden. Heyne & Schreiber, Dresdner Metall-Plakat-Fabrik. Der Inhaber Franz Theodor Erwin Heyne ist gestorben. Der Kaufmann Diedrich Karl Dörges ist Inhaber. Die ihm erteilte Prokura ist erloschen.

Verschiedenes.

Meldepflicht für gewerbliche Verbraucher von Kohle, Koks und Briketts. Auf Grund der §§ 1, 2, 6 der Verordnung des Bundesrats über Regelung des Verkehrs mit Kohle vom 24. Februar 1917 (RGBl. S. 167) und der §§ 1 und 7 der Bekanntmachung des Reichskanzlers über die Bestellung eines Reichskommissars für die Kohlenverteilung vom 28. Februar 1917 (RGBl. S. 193) und unter Abänderung der Bekanntmachung, betr. Meldepflicht für gewerbliche Verbraucher von Kohle, Koks und Briketts vom 17. Juni 1917 (Reichsanzeiger Nr. 145) wird bestimmt:

§ 1.

Zeitpunkt der Meldung.

Meldungen über Kohlenverbrauch und -bedarf sind in der Zeit vom 1. bis spätestens 5. Dezember erneut zu erstatten. Siehe auch § 11.

§ 2.

Meldepflichtige Personen.

1. Zur Meldung verpflichtet sind alle gewerblichen Verbraucher (natürliche und juristische Personen), welche im Jahresdurchschnitt oder bei nicht dauernd arbeitenden Betrieben im Durchschnitt der Betriebsmonate mindestens 10 t (1 t = 1000 kg = 20 Ztr.) monatlich verbrauchen, gleichgültig, ob sie die Brennstoffe per Bahn, Schiff oder im Landabsatz beziehen. Auch das Reich, einschließlich der Heeres- und Marineverwaltung, die Bundesstaaten, Kommunen, öffentlich-rechtlichen Körperschaften und Verbände sind für ihre Betriebe (z. B. Gasanstalten, Gewehrfabriken, Werften, Wasserwerke, Straßenbahnen) meldepflichtig. Auch Betriebe, denen die Brennstoffzufuhr gesperrt ist, sind meldepflichtig.

2. Der Meldepflicht unterliegen nicht, und zwar ohne Rücksicht auf die Höhe des Verbrauchs:

a) die Staatseisenbahnen;
b) die Kaiserliche Marine für ihre Bunkerkohlen;
c) die Heeresbetriebe, soweit der Bedarf durch Intendanturen beschafft wird;
d) Schiffsbesitzer für ihren Bedarf an Bunkerkohle, sowie für die zur Heizung der Schiffsräume bestimmte Kohle; *)
e) Zechenbesitzer, soweit sie selbst erzeugte Kohlen, Koks und Briketts zur Aufrechterhaltung ihres Grubenbetriebes (Zechenselbstverbrauch) oder zum Betriebe eigener Kokereien (mit oder ohne Nebenproduktenanlagen), Teerdestillationen, Generatorgas- und sonstiger Gasanstalten oder Brikettfabriken verwenden (verkoken, brikettieren), wenn diese Werke in unmittelbarem Anschluß an die demselben Zechenbesitzer gehörige Zechenanlage errichtet sind;
f) die landwirtschaftlichen Nebenbetriebe, d. h. solche Betriebe, die in wirtschaftlichem Zusammenhang mit einem landwirtschaftlichen Betriebe von dessen Inhaber geführt werden, soweit sie nicht Gegenstand eines selbständigen gewerblichen Unternehmens sind;
g) Schlachthöfe, Gastwirtschaften, Gasthöfe, Badeanstalten, Warenhäuser, Ladengeschäfte, Krankenhäuser, Strafanstalten und ähnliche Betriebe, ferner Bäckereien, Schlächtereien, soweit sie dem Bedarf der in der Gemeinde wohnenden oder sich vorübergehend aufhaltenden Bevölkerung dienen.

3. Ob hiernach ein Verbraucher meldepflichtig ist, bestimmt im Zweifelsfalle zunächst die für den Sitz des Betriebes zuständige Kriegsamtstelle. Der Reichskommissar für die Kohlenverteilung kann über die Meldepflicht abweichend von dieser Bestimmung entscheiden.

§ 3.

Inhalt der Meldung.

1. Die Angaben haben in Tonnen = 1000 kg zu erfolgen und sind unter genauer Adressenangabe des Lieferers oder der Lieferer nach Art (Steinkohle, Steinkohlenbriketts, Braunkohle, Braunkohlenbriketts, Zechenkoks und Gaskoks), Herkunft nach Gebieten der Amtlichen Verteilungsstellen, mit der genauen Bezeichnung gemäß § 6 (z. B. Gebiete rechts der Elbe, Sachsen links der Elbe, Schlesien usw.) und Sorten (Fett-, Mager-, Förder-, Stück-, Nuß-, Staub-, Schlammkohle usw.) zu trennen. Die Meldungen haben folgende Angaben zu enthalten:

a) Bestand am Anfang des Vormonats,
b) Zufuhr im Vormonat,
c) Bestand zu Beginn des laufenden Monats,
d) Verbrauch im Vormonat,
e) Bedarf für den laufenden Monat,
f) voraussichtlicher Bedarf für den folgenden Monat.

2. Als Monatsbedarf (Spalten 8 und 9 der Meldekarte) darf nur angegeben werden die tatsächlich zur Führung des Betriebs in dem angegebenen Monat benötigte Brennstoffmenge. Insbesondere dürfen etwaige Lieferrückstände nicht in die Bedarfsanmeldung eingestellt werden. Betriebe, die laut amtlicher Verfügung von der Belieferung ganz ausgeschlossen sind, haben als Bedarf Null anzugeben; solche, die von der Belieferung über eine bestimmte Brennstoffmenge oder -quote hinaus ausgeschlossen sind, haben nur diese als Bedarf anzumelden.

§ 4.

Nachprüfung der Angaben.

Der Meldepflichtige hat fortlaufend über seinen Verbrauch an Brennstoffen nach Art, Herkunftsgebiet und Sorte in solcher Weise Buch zu führen, daß eine Nachprüfung der Bestände möglich ist.

§ 5.

Meldestellen.

I. Die Meldungen sind zu erstatten:

1. an den Reichskommissar für die Kohlenverteilung in Berlin;

2. an die für den Ort der gewerblichen Niederlassung des Meldepflichtigen zuständige Kriegsamtstelle;

3. an diejenige Amtliche Verteilungsstelle, welche unter Berücksichtigung der Herkunft der meldepflichtigen Brennstoffe zuständig ist (siehe § 6). Bezieht der Meldepflichtige Brennstoffe aus den Gebieten mehrerer Amtlicher Verteilungsstellen, so sind an alle diese Amtlichen Verteilungsstellen Meldekarten einzusenden;

4. an den Lieferer des Meldepflichtigen. Bestellt der Meldepflichtige bei mehreren Lieferern, so ist an jeden Lieferer eine besondere Meldekarte zu richten. Bezieht er von einem Lieferer Brennstoffe aus mehreren Herkunftsgebieten, so hat er diesem Lieferer soviel Karten einzureichen, wie Herkunftsgebiete in Frage kommen. Für die von einem im Auslande wohnenden Lieferer unmittelbar bezogenen böhmischen Kohlen sind die Meldekarten nicht an den ausländischen Lieferer, sondern (soweit es sich um nicht im Königreich Bayern gelegene Betriebe handelt) an den Kohlenausgleich Dresden (siehe § 6 Ziffer 7) zu senden, und zwar mit der Aufschrift: „Auslandskohle". Für Betriebe, die im Königreich Bayern liegen, sind diese Meldekarten an die Amtliche Verteilungsstelle München (§ 6, [9]) zu senden, und zwar mit derselben Aufschrift.

II. Sämtliche Meldekarten sind gleichlautend auszufüllen. Auch wenn mehrere Karten an verschiedene Amtliche Verteilungsstellen oder verschiedene Lieferer zu richten sind, müssen sämtliche Karten in allen Teilen genau gleich lauten. Dies bezieht sich auch auf die Bezeichnung der Sorten und Mengen und die Namen der Lieferer.

III. Für Gaskoks fällt die unter Absatz I Ziffer 3 genannte, an die Amtliche Verteilungsstelle zu richtende Meldekarte fort.

§ 6.

Amtliche Verteilungsstellen.

Amtliche Verteilungsstellen sind:

1. Für Steinkohle*) aus Ober- und Niederschlesien:
Amtliche Verteilungsstelle für schlesische Steinkohle in Berlin W 8, Unter den Linden 32.

2. Für rheinisch-westfälische Steinkohle*):
Das Rheinisch-Westfälische Kohlen-Syndikat in Essen.

3. Für Steinkohle*) aus dem Aachener Revier:
Amtliche Verteilungsstelle für die Steinkohlengruben des Aachener Reviers in Kohlscheid (Bez. Aachen).

4. Für die Steinkohle*) aus dem Saarrevier, Lothringen und der bayerischen Pfalz:
Amtliche Verteilungsstelle für das Saarrevier in Saarbrücken 2 (Königliche Bergwerksdirektion).

5. Für die Braunkohle†) aus dem Gebiet rechts der Elbe:
Amtliche Verteilungsstelle für die Braunkohlenwerke rechts der Elbe in Berlin NW 7, Reichstagsufer 10.

6. Für die mitteldeutsche Braunkohle†) (links der Elbe) mit Ausnahme der unter 7 genannten:
Amtliche Verteilungsstelle für den mitteldeutschen Braunkohlenbergbau in Halle a. S., Landwehrstraße 2.

7. Für Braunkohle†) aus dem Königreich Sachsen, links der Elbe und dem Herzogtum Sachsen-Altenburg, sowie für böhmische nach Deutschland (außer Bayern) eingeführte Kohle und für sächsische Steinkohle*):
Kohlenausgleich Dresden, Linienkommandantur E, Dresden.

8. Für rheinische Braunkohle†), Braunkohle†) der Grube Gustav bei Dettingen und Braunkohle aus dem Dillgebiet, dem Westerwald und dem Großherzogtum Hessen:
Amtliche Verteilungsstelle für den rheinischen Braunkohlenbergbau in Cöln, Unter Sachsenhausen 5-7.

9. Für Stein*)- und Braunkohle†) aus dem rechtsrheinischen Bayern (ohne Grube Gustav bei Dettingen und für böhmische, nach Bayern eingeführte Kohle*†):
Amtliche Verteilungsstelle für den Kohlenbergbau im rechtsrheinischen Bayern, München, Ludwigstraße 16.

---

*) Die Meldepflicht gegenüber der zuständigen Bunkerkohlenstelle wird hierdurch nicht berührt.

*) Auch Steinkohlenbriketts, Schlammkohle und Koks.
†) Auch Braunkohlenbriketts, Naßpreßsteine und Grudekoks.

10. Für Steinkohle des Deisters und seiner Umgebung (Obernkirchen, Barsinghausen, Ibbenbüren usw.):
Amtliche Verteilungsstelle für die Steinkohlengruben des Deisters und seiner Umgebung, Barsinghausen a. Deister.

§ 7.
Art der Meldung.

1. Die Meldungen, die mit Namensunterschrift (Firmenunterschrift) des Meldepflichtigen versehen sein müssen, dürfen nur auf den amtlichen, für Dezember bestimmten Meldekarten mit grünem Druck erstattet werden, die jeder Meldepflichtige bei der zuständigen Ortskohlenstelle, beim Fehlen einer solchen bei der zuständigen Kriegswirtschaftsstelle, wenn auch diese fehlt, bei der zuständigen Kriegsamtsstelle, gegen eine Gebühr von M —,15 für vier zusammenhängende Karten beziehen kann. Auch die etwa noch weiter erforderlichen Meldekarten (siehe § 5,[3] und [4] und § 9,[2]) sind dort einzeln für M 0,03 das Stück erhältlich.

2. Hat ein Meldepflichtiger Betriebe an verschiedenen Orten, so müssen für jeden Betrieb die Meldungen gesondert erfolgen.

3. Die Meldekarten enthalten eine Einteilung nach Verbrauchergruppen. Jeder Meldepflichtige hat die für ihn in Frage kommende Verbrauchergruppe durch Durchkreuzen kenntlich zu machen. Falls ein Meldepflichtiger nach der Art seines gewerblichen Betriebes zu mehreren Verbrauchergruppen gehört, ist maßgebend, zu welcher Verbrauchergruppe der wesentlichste Teil seines Betriebes gehört. Ist ihm vom Reichskommissar eine Verbrauchergruppe angewiesen worden, so hat er diese zu durchkreuzen. Es ist unzulässig, mehrere Verbrauchergruppen zu durchkreuzen.

§ 8.
Meldung im Falle der Annahmeverweigerung der Meldekarten durch Lieferer.

Wenn ein Meldepflichtiger keinen Lieferer zur Annahme seiner Meldekarte bereit findet, so hat er neben der für den Reichskommissar für die Kohlenverteilung in Berlin bestimmten Meldekarte auch die für den Lieferer bestimmte Meldekarte dem Reichskommissar für die Kohlenverteilung in Berlin einzusenden, und zwar mit einem besonderen Begleitschreiben, in dem anzugeben ist, aus welchem Grunde die Meldekarte nicht an einen Lieferer weitergegeben wurde, und welcher Lieferer vorgeschlagen wird.

§ 10.
Unzulässigkeit von Doppelmeldungen.

Meldungen derselben Bedarfsmenge bei mehreren Lieferern sind verboten.

§ 11.
Wrkung unterlassener Meldung.

Ein Meldepflichtiger, der seiner Meldepflicht nicht oder nicht fristgerecht genügt, oder falsche oder unvollständige Angaben macht, hat neben der Bestrafung gemäß § 13 zu gewärtigen, daß ihn der Reichskommissar für die Kohlenverteilung oder die Amtliche Verteilungsstelle von der Belieferung ausschließt.

§ 12.
Anfragen und Anträge.

Anfragen und Anträge, die diese Bekanntmachung betreffen, sind an den Reichskommissar für die Kohlenverteilung, Berlin, zu richten.

§ 13.
Strafen.

Zuwiderhandlungen gegen diese Verordnung werden nach der eingangs erwähnten Bestimmung des § 7 der Bekanntmachung vom 28. Februar 1917 mit Gefängnis bis zu einem Jahre und mit Geldstrafe bis zu zehntausend Mark oder mit einer dieser Strafen bestraft.

Neben der Strafe kann auf Einziehung der Brennstoffe erkannt werden, auf die sich die Zuwiderhandlung bezieht, ohne Unterschied, ob sie dem Täter gehören oder nicht.

§ 14.
Inkrafttreten.

Diese Bekanntmachung tritt am 1. Dezember in Kraft.

Zusammenlegung von Betrieben. Für die Zusammenlegung von Betrieben ist nicht mehr der technische Stab des Kriegsamts, sondern des Reichswirtschaftsamts zuständig. Es hat sich nämlich bei der Bearbeitung von Fragen der Zusammen- und Stillegung in steigendem Maße gezeigt, wie weitgehend alle diese Maßnahmen in die zukünftige wirtschaftliche Gestaltung der industriellen und gewerblichen Verhältnisse eingreifen. Da diese wichtige Aufgabe am besten von einer Reichszentralstelle durchgeführt wird, ist sie vom 5. November 1917 ab dem Reichswirtschaftsamt übertragen worden. Damit wird der durch die Verfügung vom 22. Dezember 1916 begründete ständige Ausschuß für Zusammenlegung und Stillegung von Betrieben seiner Arbeit enthoben.

Verschärfung des Hilfsdienstes. Zu der Mitteilung in Nr. 47, S. 282 ist noch nachzutragen, daß der neuen Bundesratsverordnung auf die öffentliche Aufforderung der Ortsbehörde hin alle männlichen Deutschen, die nach dem 31. März 1858 geboren sind und das 17. Lebensjahr vollendet haben, zu melden haben, soweit sie nicht zum aktiven Heere oder Marine gehören oder auf Grund einer Reklamation vom Heeresdienst zurückgestellt sind; die gleiche Verpflichtung erstreckt sich auch auf die im Deutschen Reiche aufhältlichen Österreicher und Ungarn. Von der Meldepflicht gibt es also keine Ausnahme mehr. Wer sich aber bereits nach der Verordnung vom 1. März 1917 vorschriftsmäßig gemeldet hatte, braucht sich jetzt nicht wieder zu melden. Die Dienstpflichtigen haben auf Aufforderung des Vorsitzenden des Einberufungsausschusses persönlich zu erscheinen, Auskunft zu erteilen und sich einer Untersuchung durch den vom Vorsitzenden bestimmten Arzt zu unterziehen. Nach ihrer Eintragung in die Liste der Hilfsdienstpflichtigen haben die Hilfsdienstpflichtigen wärend der Dauer des Bestehens der Verordnung jeden Wechsel der Wohnung oder Beschäftigung spätestens am 3. Wochentage bei dem für die bisherige Wohnung zuständigen Einberufungsausschusse zu melden. Die neue Verordnung bezweckt nicht die unmittelbare Meldung zum vaterländischen Hilfsdienst, sondern soll nur eine vollständige Übersicht über die vorhandenen Hilfsdienstpflichtigen geben.

Unfallversicherung der Betriebsbeamten. Der Bundesrat hat auf Grund des § 3 des Gesetzes über die Ermächtigung des Bundesrats zu wirtschaftlichen Maßnahmen usw. vom 4. August 1914 (Reichs-Gesetzbl. S. 327) folgende Verordnung erlassen:

§ 1.

Die Vorstände der Berufsgenossenschaften können die Versicherungspflicht auf Betriebsbeamte erstrecken, deren Jahresarbeitsverdienst den in der Reichsversicherungsordnung oder in der Satzung oder Nebensatzung für die Grenze der Versicherungspflicht vorgesehenen Betrag übersteigt (§ 548 Nr. 3, § 925 Nr. 2 der Reichsversicherungsordnung).

§ 2.

Der Beschluß des Vorstandes (§ 1) bedarf der Genehmigung der für die Genehmigung der Satzung zuständigen Behörde. Er tritt mit dem Tage der Genehmigung in Wirkung, sofern kein anderer Zeitpunkt in ihm bestimmt ist.

§ 3.

Der Beschluß des Vorstands ist der nächsten Genossenschaftsversammlung zur Zustimmung vorzulegen. Wird die Zustimmung versagt, so tritt er mit Ablauf des Monats außer Kraft; andernfalls tritt er mit dem Ende des Jahres außer Kraft, das auf das Jahr folgt, in welchem der Friede geschlossen wird.

§ 4.

Die Verordnung tritt mit dem Tage der Verkündung in Kraft.

Der Reichskanzler bestimmt den Zeitpunkt ihres Außerkrafttretens.

Vereinigung südwestdeutscher Handelskammern. Die Vereinigung, der die Handelskammern von Baden, der bayrischen Pfalz, Hessen, Württemberg, sowie Frankfurt a. M., Wiesbaden und Hanau angehören, beschäftigte sich in ihrer Tagung vom 3. November d. J. in Mannheim mit der Frage der Zwangssyndizierung und der Stillegung industrieller Betriebe und sprach in einer Entschließung gegen die Zwangssyndizierung die allerschwersten Bedenken aus, da die außerordentlich starke Knebelung der Industrie den privaten Unternehmungsgeist vollständig auszuschalten drohe. Auch gegenüber der zwangsmäßigen Stillegung von Betrieben, wie sie gegenwärtig teilweise durchgeführt oder geplant wird, kann die Vereinigung große Befürchtungen für den Wiederaufbau der deutschen Industrie nicht unterdrücken. Zum mindesten muß verlangt werden, daß mit dem bisherigen geheimen Verfahren gebrochen und die in Frage kommenden Werke vorher gehört werden. Die gleiche Forderung ist hinsichtlich der Anordnung von Zusammenlegungen aufzustellen. Es ist daher zu verlangen, daß die Handelskammern als die berufenen und gesetzlichen Vertretungen ihres Bezirks rechtzeitig Gelegenheit erhalten, sich zu den beabsichtigten Maßnahmen zu äußern und das Wohl ihres Bezirks im Rahmen der allgemeinen Aufgaben zu wahren.

Verband Deutscher Arbeitsnachweise. Am 13. November fand in Berlin unter Teilnahme von Vertretern des Reichswirtschaftsamts, des Kriegsamts und des statistischen Amts eine Vollversammlung des Verbands statt, die sich vor allem mit dem vom Kriegsamte vorgelegten Entwurfe eines Demobilisierungsplans für das deutsche Heer befaßte. Allerdings wies der Versammlungsleiter, Regierungsrat Dr. Freund, darauf hin, daß aus der Erörterung eines solchen Entwurfs keinerlei Schlüsse auf einen etwa bevorstehenden Frieden gezogen werden dürften. Bei der Schwierigkeit solcher Maßnahmen ist es erforderlich, die Vorarbeiten ohne Rücksicht auf die noch mögliche Dauer des Kriegs sofort in Angriff zu nehmen. Der Plan wurde alsdann mit geringen Abänderungsvorschlägen gutgeheißen. Dabei wurde dem dringenden Verlangen Ausdruck gegeben, daß das Reich unverzüglich Mittel für den Ausbau der öffentlichen Arbeitsnachweise (Arbeitsnachweisverbände, Zentralauskunftsstellen, Hilfsdienstmeldestellen) zur Verfügung stelle.

Lieferungsvertrag und Kriegsklausel. Ein Werk hatte verschiedene Lieferungsverträge abgeschlossen, von denen nur ein Teil die Kriegsklausel enthält. Das Reichsgericht erklärte es für verpflichtet, die mit der Kriegsklausel abgeschlossenen Verträge aufzuheben, um auf diese Weise die Möglichkeit der Erfüllung der Verträge ohne Kriegsklausel zu schaffen; denn in Ansehung der letzteren besteht, so lange die Lieferung überhaupt möglich ist, ein Rechtsanspruch auf Vertragserfüllung. Um diesem Anspruche zu genügen, muß der Lieferer von der ihm zustehenden Kriegsklausel Gebrauch machen (RG II 246-17, vom 13. November 1917).

Th. Groke Akt.-Ges., Maschinenfabrik, Merseburg. Ordentliche Hauptversammlung: 18. Dezember 1917, nachmittags 4 Uhr, in dem Sitzungssaal des Bankhauses H. F Lehmann, Halle a. d. S.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

(0)

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 49.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 6. Dezember 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Zur Schwindung der Kachelmassen.

Ingenieur-Keramiker G. Heinstein.

Um das Rund- und Hohlziehen der Ofenkacheln zu vermeiden, empfiehlt es sich, der Grund- und Vorformmasse eine möglichst übereinstimmende Zusammensetzung zu geben.[1])

Ton erhöht sowohl die Trocken- wie die Brennschwindung. Quarz verringert die Trocken- und Brennschwindung umsomehr, je gröber er ist.[2]) Es ist demnach zu vermuten, daß dies auch bei Schamotte der Fall ist. Marmor wirkt nach Rieke[3]) verringernd auf die Schwindung von Kaolin. Übt kohlensaurer Kalk auch unter den bei Kachelmassen herrschenden Verhältnissen die gleiche Wirkung aus? Um diese Frage zu beantworten, wurden einige Versuche ausgeführt.

Der hierzu benutzte Ton, der durch das 900 Maschensieb geschlämmt wurde, stammte aus dem Westerwald. Er ist infolge seiner hellen Brennfarbe und hohen Porosität bei der in Betracht kommenden Temperatur zur Schamottekachelfabrikation geeignet. [4]).

Als Schamotte diente derselbe Ton, nachdem er im Porzellanbrennofen bei Segerkegel 14 gebrannt worden war. Ferner wurde Grünstädter Quarzsand, norwegischer Feldspat und Schlämmkreide aus der Champagne benutzt. Feldspat und kohlensauren Kalk wird man im Gegensatz zu den übrigen Magerungsmitteln einer Kachelmasse nur in feiner Verteilung zusetzen. Diese beiden Stoffe wurden daher nur in dieser Form in die Masse eingeführt. Die feinkörnig verwendeten Magerungsmittel wurden, mit Ausnahme der Kreide, die nur geschlämmt wurde, naß in der Büchsenmühle gemahlen und durch das 900 Maschensieb gegeben. Es wurde darauf geachtet, daß die Magerungsmittel nicht übermahlen wurden, da zu feinkörnige Massen sehr empfindlich sind und besonders zur Bildung von Masserissen neigen. Bei grobem Korn wurden die Magerungsmittel, mit Ausnahme des Quarzsandes, der nur gesiebt wurde, auf dem Kollergang zerkleinert und die Körnung verwendet, die durch das 36 Maschensieb ging und vom 100 Maschensieb zurückgehalten wurde. Die grob gemagerten Massen wurden trocken gemischt und soviel Wasser zugegeben, daß sie sich gut verformen ließen. Die feinkörnigen Massemischungen wurden durch das 900 Maschensieb geschlämmt und in Gipsformen soweit wie nötig eingetrocknet.

Die Probesteine von der Größe 22 . 5 . 2½ cm wurden im Jean Heinsteinschen Gaskammerofen bei Segerkegel 08a gebrannt[5]), also etwas höher, als es zum Brennen von Schamottekacheln im allgemeinen üblich ist. Zur Bestimmung der Trockenschwindung wurde das Schwindmaß von etwa 20 cm auf einer, zur Bestimmung der Brennschwindung auf beiden Breitseiten aufgetragen. Die gefundenen Zahlen ensprechen dem Durchschnitt aus jeweils einer Reihe von Versuchen.

Schwindung der Mischung von geschlämmtem Westerwaldton und verschiedenen Magerungsmitteln.

Nr. der Masse	Zusammensetzung der Masse in Gewichtsteilen	Trockenschwindung v. H., bezogen auf die formweiche Masse	Brennschwindung v. H. bei Segerkegel 08a, bezogen auf den lufttrockenen Stein
1	Westerwälder Ton	6,20	1,97
2	50 Westerwälder Ton 50 Schamotte, grob	4,25	0,50
3	50 Westerwälder Ton 50 Schamotte, fein	5,00	0,55
4	50 Westerwälder Ton 50 Quarz, grob	4,25	0,05 gewachsen
5	50 Westerwälder Ton 50 Quarz, fein	5,00	0,25
6	50 Westerwälder Ton 50 Feldspat	5,00	0,65
7	50 Westerwälder Ton 50 Schlämmkreide	5,25	2,30

Beim Vergleich der Trockenschwindung einer grob- mit einer feingemagerten Masse ist eine gewisse Willkür schwer zu vermeiden, da es nicht leicht ist, beim Anmachen von zwei ganz verschiedenartigen Massen genau den entsprechenden Wassergehalt zu treffen. Nach Versuch 2—7 wird durch feineres Mahlen der Magerungsmittel die Trockenschwindung vergrößert. Bei Beurteilung der Trockenschwindung unter Betriebsverhältnissen ist zu berücksichtigen, daß die feinkörnige Vorformmasse im Gegensatz zur groben Grundmasse die Gipsform berührt und infolgedessen die Form steifer als die Grundmasse verläßt.

Der Unterschied in der Brennschwindung der Schamottemasse von grobem und feinem Korn war bei Segerkegel 08a gering. Bei höherer Temperatur war der Unterschied größer. Er betrug bei Segerkegel 5a rund 1 v. H.

Brennschwindung der Mischungen von geschlämmtem Westerwaldton und verschiedenen Magerungsmitteln bei Segerkegel 5a.

Masse 2 = 2,60 v. H.
„ 3 = 3,45 „
„ 4 = 1,40 „
„ 5 = 1,95 „
„ 6 = 6,50 „
„ 7 = erweicht

[1]) Tostmann, Fabrikationsfehler bei keramischen Körpern aus mehreren übereinander liegenden Massen. Keramische Rundschau 1908, Nr. 17. Kachelengoben und ihr Verhalten beim Trocknen und Brennen. Sprechsaal 1912, Nr. 47, 48, 49.

[2]) F. Kraze, Tonindustrie-Zeitung 1908, Nr. 67.

[3]) Rieke, Sprechsaal 1906, Nr. 37, 38.

[4]) Chemische Gesamtanalyse nach der Bestimmung des Chemischen Laboratoriums für Tonindustrie Prof. Dr. H. Seger & E. Cramer, G. m. b. H., Berlin:

Al_2O_3	28,89
SiO_2	53,78
Fe_2O_3	1,08
CaO	Spur
MgO	„
KNaO	0,84
Glühverlust	15,48
	100,07

Die rationelle Analyse war nicht bekannt.

[5]) Zum Brennen von Ofenkacheln wird etwa Segerkegel 012 die untere und Segerkegel 05a die obere Temperaturgrenze darstellen. Die gebräuchlichste Temperatur zum Brennen von Schamottekacheln entspricht etwa Segerkegel 010.

Bei Segerkegel 08a zeigte die Feldspatmasse annähernd dieselbe Schwindung wie die feinkörnige Schamottemasse. Bei Segerkegel 5a, einer Temperatur, bei der die Schmelzwirkung des Feldspates zur Geltung kommt, war die Feldspatmasse um etwa 3 v. H. mehr geschwunden.

Die Quarzmassen waren sowohl bei Segerkegel 08a wie 5a weniger geschwunden, als die entsprechenden Schamottemassen. Bei grobem Sand zeigte sich bei Segerkegel 08a ein geringes Wachsen des Scherbens.

Nach Versuch Nr. 7 vergrößert Kreide unter den gegebenen Verhältnissen die Schwindung. Rieke[6]) fand bei Mischungen von Zettlitzer Kaolin und Marmor folgende Zahlen:

Schwindung der Mischungen von Zettlitzer Kaolin und Marmor in Hundertsteln.

Marmorgehalt in hundert Teilen Masse	1	3	5	10	20	30	40	50	60	70	80
Segerkegel 05	2,1	2,0	2,1	3,1	3,3	3,2	2,9	2,6	2,6	1,7	1,2
„ 2	3,5	4,1	4,2	4,4	3,4	3,1	2,6	2,4	3,0	1,7	1,0
„ 5	8,8	8,0	7,8	5,6	3,2	3,0	3,9	4,7	2,8	1,5	3,7
„ 8	9,8	9,2	8,8	7,1	3,0	4,3	9,6	15,0	4,2	4,6	5,9
„ 10	10,3	9,8	9,8	8,3	3,2	6,4	fängt an zu schmelzen	—	5,7	22,8	8,2
„ 12	11,9	11,2	11,1	9,4	3,7	6,6	—	—	6,0	22,3 fängt an zu schmelzen	9,5
„ 14	12,7	12,5	11,0	10,8	7,4	10,0	—	—	17,0	—	10,2

Während sich also bei höherer Temperatur durch Vermehren des Marmorgehaltes die Schwindung verminderte, blieb sie bei Segerkegel 05, also bei einer Temperatur, die der beim Brennen von Ofenkacheln gebräuchlichen am nächsten liegt, annähernd dieselbe, wenn man den Marmorgehalt von 1 auf 5 v. H. erhöhte. Bei weiterem Steigern des Marmorgehaltes nahm die Schwindung zu, um von 20 v. H. an langsam zu fallen. Bei Segerkegel 2 war das Höchstmaß an Schwindung bereits bei einem Marmorgehalt von 10 v. H. und bei Segerkegel 5 bei einem solchen von 1 v. H. erreicht. Es läßt sich vermuten, daß man auch bei Kachelmassen beim Vermehren des Kalkgehaltes nicht ohne weiteres auf eine Zunahme oder Abnahme der Schwindung schließen darf. — In Kachelmassen wird man den Kalk in Form eines Kalktones oder in Form von Kreide einführen. Zu den Versuchen wurde Schlämmkreide verwendet. Um die Wirkung des kohlensauren Kalkes unter Verhältnissen beachten zu können, die den bei Kachelmassen herrschenden entsprechen, wurde gleichzeitig Quarz und Schamotte eingeführt.

Wie schon aus den Versuchen 1—7 zu ersehen war, ist die Schwindung der Schamottemasse etwas größer als die der Sandmasse von gleicher Korngröße. Kreide erhöht unter den gegebenen Verhältnissen sowohl die Brennschwindung der Sand- als auch die der Schamottemasse. Daß jedoch auch hier die Schwindung wieder abnehmen kann, wenn ein bestimmter Höchstgehalt an Kalk erreicht ist, geht aus dem Verhalten der Masse 12 hervor, die etwas weniger geschwunden war als die Masse 11 mit niedrigerem Kreidegehalt.

Brennschwindung der Mischungen von geschlämmtem Westerwaldton und verschiedenen Magerungsmitteln in Hundertsteln.

Nr. Zusammensetzung	8	9	10	11	12	13	14	15
Schamotte aus Westerwaldton, fein gemahlen	0	50	45	25	—	—	—	—
Quarz, fein gemahlen	0	—	—	—	—	50	45	25
Schlämmkreide	0	—	5	25	50	—	5	25
Brennschwindung bei Segerkegel 08a im Durchschnitt aus einer Reihe von Versuchen	1,97	0,55	0,80	2,50	2,30	0,25	0,40	2,20

Das Versuchsergebnis steht mit der Tatsache im Widerspruch, daß sich eine Kachel mit kreidehaltiger Vorformmasse und kreidefreier Grundmasse trotz der stärkeren Schwindung der ersteren leicht rundzieht. Um die Ursache dieser Erscheinung zu ermitteln, wurden Kacheln aus der Grundmasse:

50 Westerwaldton
50 Schamotte (½ grob, ½ fein)

hergestellt und mit den Massen 9, 10, 11 und 12 in der üblichen Stärke vorgeformt. Beim Trocknen hielten sich diese Kacheln gerade oder verzogen sich nur wenig. Beim Brennen blieb 9 gerade, 10 zog sich rund. Bei 11 und 12 war das Rundziehen noch bedeutend stärker.

Es wurden nun Steine von der Größe 22 . 5 . 2½ cm aus obiger Grundmasse geformt und mit den Massen 10, 11 und 12 dünn vorgeformt. In einer zweiten Reihe von Versuchen wurden diese Massen so dick aufgetragen, daß etwa die Hälfte des Steines hieraus bestand. Die Steine wurden vorsichtig getrocknet. Die dick vorgeformten, die zur Hälfte aus den Kreidemassen bestanden, wurden nach dem Trocknen auf beiden Seiten eben geschliffen und auf einer ebenfalls eben geschliffenen Schamotteplatte bei Segerkegel 08a gebrannt. Die dünn vorgeformten Steine zogen sich im Brande rund, die dick vorgeformten hingegen hohl. Dies ist wohl damit zu erklären, daß die Schwindung der Kreidemasse später einsetzt als die der kreidefreien Masse, oder daß sie zeitweise wächst. Hierdurch zieht sich die Vorformmasse zu Anfang des Brandes rund. Tritt dann später beim Ansteigen der Temperatur die stärkere Schwindung der Kreidemasse ein, so hat sie in dünner Schicht nicht die Kraft, die Grundmasse wieder gerade oder hohl zu ziehen. Anders ist dies, wenn die Kreidemasse in starker Schicht aufliegt. Um beurteilen zu können, ob diese Ansicht richtig ist, wurden folgende Schwindproben hergestellt und in der Versuchsmuffel bei Segerkegel 013 gebrannt.

Schwindung der Mischungen von geschlämmtem Westerwaldton und verschiedenen Magerungsmitteln in Hundertsteln.

Nr. Zusammensetzung	16	17	18	19	20	21	22	23	24
Schamotte aus Westerwaldton, fein gemahlen	50	45	40	25	—	—	—	—	—
Quarz, fein gemahlen	—	—	—	—	—	50	45	40	25
Schlämmkreide	—	5	10	25	50	—	5	10	25
Brennschwindung bei Segerkegel 013	0,15	0,20	0,30	0,90	1,30	0,20	0,35	0,40	1,05
	gewachsen								

Bei Segerkegel 013 waren sämtliche Massen gewachsen und zwar um so mehr, je mehr Kreide sie enthielten. Durch Kreidezusatz kann demnach ein Wachsen des Scherbens verursacht werden. Nr. 20 zeigte klaffende Masserisse. Die Quarzmassen waren um ein geringes mehr gewachsen als die entsprechenden Schamottemassen. Ob Kreide die Schwindung verringert oder vermehrt, hängt also unter anderem von der Temperatur ab, bei der die Kachelmassen gebrannt werden. Die kreidefreien Massen 16 und 21 hatten sich, mit den kreidehaltigen Massen vorgeformt, bei Segerkegel 013 und 08a um so stärker rund gezogen, je mehr Kreide die letzteren enthielten. Wie aus dem Rund- und Hohlziehen dieser Kacheln und Probesteine hervorgeht, muß man nicht nur wissen, ob eine Masse mehr oder weniger schwindet, sondern ob sie vorübergehend wächst, und ob die Schwindung bei beiden Massen gleichzeitig einsetzt. Je nach der Art und Feinheit der verwendeten Rohstoffe werden sich die gefundenen Zahlen ändern.

Zusammenfassung:

Will man die Trockenschwindung bei Kachelmassen erhöhen, so gibt es demnach folgende Wege:

1. Vermehren des Wassergehaltes der **Masse**,
2. Verringern des Magerungsmittelgehaltes, wie Schamotte, Quarz, Kreide oder Feldspat, oder Ersatz des Tones durch einen solchen, der mehr schwindet,
3. feineres Mahlen der Magerungsmittel.

Will man die Brennschwindung erhöhen:

1. Verringern des Sand-, Schamotte- oder Feldspatgehaltes auf Kosten des Tones oder Ersatz des Tones durch einen solchen, der mehr schwindet.
2. Ersetzen des Sandes durch Schamotte oder Feldspat. Der Unterschied in der Einwirkung von Schamotte und Feldspat auf die Brennschwindung ist bei der für Ofenkacheln in Betracht kommenden Temperatur gering.
3. Feineres Mahlen der Magerungsmittel.

Will man die Schwindung verrringern, so sind die entgegengesetzten Maßnahmen zu treffen.

Ferner ist zu berücksichtigen, daß durch Erhöhen des Kalkgehaltes die Brennschwindung sowohl vermehrt wie vermindert werden kann. Es hängt dies vom Brenngrad, von den Mengenverhältnissen, von der Art und Feinheit der benutzten Rohstoffe und ferner davon ab, ob der Kalk ganz oder nur teilweise an Kohlensäure gebunden ist. Im allgemeinen scheint durch Erhöhen des Kreidegehaltes die Brennschwindung bei schwach gebrannten Kachelmassen verringert, bei stark gebrannten hingegen vermehrt zu werden.

[6]) Rieke, Sprechsaal 1906, Nr. 37, 38.

Über den Einfluss von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern.

Dr.-Ing. Ludwig Springer, Zwiesel (Bay.).

(Fortsetzung von S. 283.)

II. Teil.

Glasschmelzversuche mit Tonerde haltigen Stoffen im industriellen Glasofen.

Die Versuche von Singer über den Einfluß von Tonerde auf die Schmelzbarkeit der Gläser sind in Versuchskapseln eines Porzellanbrennofens ausgeführt worden in der Weise, daß die Versätze auf verschieden hohe Temperaturen erhitzt, aber nicht vollständig durchgeschmolzen wurden. Bei den nachfolgenden Versuchen sollte ein Teil der Singer'schen Versätze einer wirklichen vollständigen Glasschmelze in einem industriellen Glasofen unterworfen werden.

Als Schmelzgefäße dienten kleine Tiegel aus feuerfestem Ton von fast zylindrischer Form und etwa 20 cm Höhe und 20 cm mittlerem Durchmesser; diese hatten sich bei früheren Versuchen im industriellen Glasschmelzofen schon sehr gut bewährt. Da in dem Ofen zufällig auf kurze Zeit ein Hafen leer stand, so wurde auf dessen vorderen Rand ein Stück einer Streckplatte gelegt, auf dem drei Tiegel neben einander Platz hatten, so daß die Proben unter gleichen Bedingungen, vor allem auch bei gleichmäßiger Hitze ausgeführt wurden; bei den späteren Versuchen mit Pegmatit standen die Tiegel unmittelbar auf dem Gesäß des Ofens. Da an dem Ofen fast stetiger Betrieb herrschte, so war annähernd immer gleich starke Wärme vorhanden.

Als Rohstoffe dienten die auch sonst in der betreffenden Glasfabrik verwendeten Stoffe: wasserfreie Soda, Kalkspat, Hohenbockaer Sand, Zettlitzer Kaolin, ferner reines Tonerdehydrat und Pegmatit 1.

Die Versätze wurden meist in 5facher Gramm-Menge der von Singer angegebenen Mengen gut gemischt und gesiebt, weil sie in dieser Menge bei einmaliger Einlage die Tiegel eben füllten; eine mehrmalige Einlage wurde nie gemacht. Zur Beurteilung der Schmelzbarkeit wurden mit einem Schmelzeisen von Zeit zu Zeit Proben gezogen, welche auch aufbewahrt wurden; dabei bezeichnet der kurze technische Ausdruck „sandig", daß die Schmelze noch mit ungelösten Gemengeteilen durchsetzt ist, ohne damit zu sagen, daß dieselben gerade immer von Sand herrühren. Dabei konnten aus äußeren Gründen nicht alle Versätze von Singer durchprobiert werden, es mußte vielmehr oft ein Zwischenglied ausgelassen werden, was aber auf das Endergebnis der Versuche ohne wesentlichen Einfluß sein dürfte.

1. Versuchsreihe: Mit Kaolin.

Zunächst sollten einmal einige Schmelzen mit Kaolin gemacht werden, wie sie Singer in seiner zweiten Arbeit ausgeführt hat.

I. Schmelze.

Als Grundlage diente der Normalglassatz Nr. 1 von der Formel: 0,5 Na_2O : 0,5 CaO : 3 SiO_2. Mit diesem Versatz wurden zwei Schmelzen A und B, teils zur gegenseitigen Kontrolle ausgeführt.

Schmelze A.

Probe a ist der obige Versatz ohne Kaolin zum Vergleich.

Probe c ist der Versatz mit 0,2 Mol. Tonerde d. i. die von Singer gewählte Höchstmenge.

Eine Probe b wurde vorerst noch nicht geschmolzen.

Die Versätze lauten also:

Rohstoffe	Probe a	Probe c
Soda	53	53
Kalk	50	50
Quarz	181	157
Kaolin	—	52

Die beiden Gemenge wurden vormittags 11 Uhr eingelegt; um 12 Uhr wurden mit dem Schmelzeisen die ersten Proben gezogen, allein es ist noch nicht viel zu sehen.

Um 1 Uhr war Probe a schon größtenteils aus dem „Sand" geschmolzen, d. h. frei von ungelöstem Gemenge; Probe c dagegen ist noch von zahlreichen größeren und kleineren Körnern durchsetzt, jedenfalls nicht vom Sand, sondern vom Kaolin herrührend, zudem ist Probe c viel zäher.

Um 2, 4 und 6 Uhr gezogene Proben zeigen: Während Probe a in kurzer Zeit völlig „sandfrei" wurde, ist Probe c auch zuletzt noch mit Gemengebestandteilen durchsetzt.

Schmelze B.

Zur Kontrolle wurden die gleichen Proben a u. c in die gleichen Tiegel nochmals eingelegt, nachdem diese durch Niederschmelzen eines sehr weichen Gemenges ohne Kaolin und Auslaufenlassen des entstandenen Glases gut gereinigt worden waren. Ferner wurde ncoh eine Probe b mit nur 0,1 Mol. Tonerde in einem neuen Tiegel eingelegt. Der verwendete Kaolin wurde eigens nochmals fein gepulvert und gesiebt.

Die Versätze lauten also:

Rohstoffe	Probe a	Probe b	Probe c
Soda	53	53	53
Kalk	50	50	50
Quarz	181	169	157
Kaolin	—	26	52

Die Proben wurden nachmittags 1 Uhr eingelegt und dann der Schmelzvorgang während der ersten Stunde genau beobachtet: Dabei schmolz das Gemenge bei Probe a am schnellsten zusammen.

2 Uhr: a ist schon gut durchgeschmolzen und sehr weich, b und c sind viel härter und noch von sehr vielen Blasen und Körnern durchsetzt (trübe wie Milchglas).

3 Uhr: a ist schon beinahe aus dem „Sand", b und c sind noch stark mit Gemenge durchsetzt.

4½ Uhr: a und b sind jetzt etwa gleich weit in der Schmelze fortgeschritten und fast sandfrei, c enthält noch viele Bläschen und Körner.

5½ Uhr: a ist völlig sandfrei, b und c enthalten immer noch kleine Gemengeteilchen, zudem ist c in der Läuterung noch weit zurück.

Ergebnis der I. Schmelze: Während nach den Versuchen von Singer die Kaolin enthaltenden Versätze leichter schmelzbar waren, sind hier gerade umgekehrt die Kaolin haltigen Proben schwerer schmelzbar und zwar umso mehr, je größere Mengen Kaolin sie enthalten. Ferner bleiben die mit viel Kaolin versetzten Schmelzen in der Läuterung zurück; endlich ergeben die letzteren Proben ein zäheres, „härteres" Glas, was vor allem wieder für das Ausarbeiten wichtig ist.

(Fortsetzung folgt.)

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittlung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

12f. 2. K. 60 892. Vakuumgefäß. Dipl.-Ing. Ambrosius Kowatsch, Charlottenburg, Leibnizstraße 78. 3. 7. 15.

48c. 4. P. 34 057. Kühlraum an einer Emaillierofenbatterie. Franz Plümer, Brieg, Bez. Breslau. 10. 7. 16.

80b. 18. N. 16 703. Verfahren zur Herstellung poröser Massen und Gegenstände. Naamlooze Venootschap: Nederlandsche Gist- en Spiritusfabriek, Delft, Holl., u. Hermanus Gerardus Monkhorst, Rijswijk, Holl. 17. 2. 17.

Zurücknahme einer Anmeldung.

12m. M. 57 620. Verfahren zur Herstellung von Tonerdesalzen aus natürlichen Tonerdeverbindungen. 16. 11. 16.

Erteilungen.

21c. 14. 302 926. Verfahren zur Herstellung mehrteiliger elektrischer Isolatoren. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz, Hermsdorf. S.-A. 28. 11. 15. P. 34 409.

30b. 14. 301 952. Aufschiebbarer Porzellanzahn. Dr. Karl Schneller, Berlin, Rankestr. 25. 4. 2. 17. Sch. 51 027.

30e. 12. 302 160. Stechbecken für Säuglinge. Anna Hartmann, Harburg, a. E., Werderstr. 78. 4. 5. 16. H. 70 202.

32a. 15. 303 004. Flaschenblasemaschine mit Einrichtung zur Herstellung von Vertiefungen am Flaschenkopfstück, besonders zur Befestigung von Drahtbügelverschlüssen. Jakob Stoll, Achern, Baden. 30. 6. 16. St. 30 031.

34l. 9. 302 296. Vakuumgefäß. Christian Hinkel, Berlin, Ritterstr. 77-78. 9. 4. 16. H. 70 033.

34l. 9. 302 879. Vakuumflasche. Christian Hinkel, Berlin, Ritterstr. 77-78. 9. 3. 16. H. 69 875.

42h. 26. 301 962. Doppelfokusglas aus einem Stück. Emil Busch, Akt.-Ges., Optische Industrie, Rathenow. 30. 5. 15. B. 79 622.

48c. 1. 302 920. Verfahren zur Herstellung von Email. Rudolph Koepp & Co., Oestrich i. Rhg. u. Philipp Eyer, Halberstadt. 17. 8. 13. L. 40 218.

48c. 3. 302 303. Verfahren und Vorrichtung zum Rändern von Emailblechgeschirren. Edmund Schröder, Berlin, Belleallìancestr. 88. 6. 11. 15. Sch. 49 234.

48c. 3. 303 011. Vorrichtung zum Rändern von Emailgeschirren; Zus. z. Pat. 302 303. Edmund Schröder, Berlin, Belleallìancestr. 88. 9. 4. 16. Sch. 49 861.

48c. 4. 302 304. Beschickungsvorrichtung für Emaillieröfen. Georg Mahnke, Düsseldorf, Cranachstr. 21. 3. 10. 16. M. 60 348.

64a. 43. 302 028. Verschluß für Konservengläser. Alb. Scheidweiler, Courcelles-Motte, Belg. 24. 5. 16. Sch. 50 017. Belgien 25. 4. 16.

67a. 32. 302 084. Schleifmaschine für die Ränder von Konserven- und ähnlichen Gläsern. Erhard Kahl, Mügeln, Bez. Dresden. 10. 10. 16. K. 63 097.

80b. 8. 302 836. Verfahren zur Herstellung von Sintermagnesit: Zus. z. Pat. 291 913. Harburger Chemische Werke, Schön & Co., Harburg a. Elbe. 1. 3. 16. H. 69 807.

80b. 9. 302 834. Verfahren zur Herstellung von säurefesten, temperaturbeständigen und isolationsfähigen Massen. Hermann Stegmeyer, Charlottenburg, Sophie-Charlottestr. 5. 5. 3. 15. St. 30 332.

80b. 10. 302 877. Verfahren zur Herstellung von ungebrannten feuerfesten Produkten aller Art. Petuel'sche Terrain-Gesellschaft Akt.-Ges. München-Riesenfeld, München-Riesenfeld. 11. 7. 16. P. 34 956.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 70. Entemaillieren von Emailgeschirr. Wie kann man schadhaftes Emailgeschirr, auch große Töpfe und Feldflaschen entemaillieren?

Antworten.

Zu Frage 69. Springen von Tonkochgeschirr. Zweite Antwort. Das Springen von Tonkochgeschirr ist bei Töpfen mit größerem Umfang sehr häufig. Es ist daher gut, wenn der Ton mit Schamottemehl gemagert wird. Der Ton wird zwar etwas rauh zum Freidrehen, aber sehr widerstandsfähig gegen Hitze. Ein bestimmter Versatz könnte nur bei Kenntnis der Zusammensetzung und Eigenschaften Ihres Tones angegeben werden. Weiter kann ich Ihnen raten, Kochgeschirr nur frei zu drehen. Besonders bei der Herstellung von Bratpfannen ist größte Sorgfalt bei der Bearbeitung der Masse und beim Trocknen und Brennen erforderlich. Sehr zu empfehlen ist, das Tonkochgeschirr mindestens bei einer Temperatur von Segerkegel 08a bis 03a (940—1040° C) zu brennen. Bei Verwendung von Bleiglasuren darf das Geschirr nach den reichsgesetzlichen Vorschriften vom 25. Juni 1887 nicht mit einer Bleiglasur versehen sein, welche bei halbstündigem Kochen mit einer 4 i. H. haltigen Essigsäure an diese Blei abgibt. Für viele Massen eignet sich bei genügend hohem Brande eine Bleiglasur von folgender Zusammensetzung:

$1\ PbO \ .\ 0{,}25\ Al_2O_3\ .\ 2{,}00\ SiO_2$

Versatz:

223,00 Gew.-T. Glätte
64,75 „ Zettlitzer Kaolin.
90,00 „ Sand oder Quarz.

Dritte Antwort. Ein Masseversatz kann nicht angegeben werden, da nicht bekannt ist, was für Rohstoffe zur Verfügung stehen. Jedenfalls ist erste Bedingung, daß der Versatz sehr sandreich sein muß, um einen genügend porösen Scherben zu gewährleisten. Hierdurch erhält das Tonkochgeschirr erst die Eigenschaft, schwachem Feuer zu widerstehen. Eine plötzliche scharfe Erhitzung hält kein Tongeschirr aus und es ist dringend zu empfehlen, an jedem Topf, vor allem an größeren Gegenständen eine Anweisung anzubringen, die den Verbraucher darauf aufmerksam macht, daß das Geschirr eine plötzliche starke Erhitzung nicht verträgt. Als Glasur kommt nur eine bleifreie oder bleiarme Steingutglasur in Betracht, da das Geschirr dem Bleigesetz vom 25. Juni 1887 unterliegt. Die Zusammensetzung muß ausprobiert werden. Anleitung dazu gibt jedes keramische Lehrbuch (Berdel, Einfaches chemisches Praktikum V. und VI. Teil). — Was die Fabrikationsweise anbetrifft, so ist Maschinenware vorzuziehen, weil durch das Eindrehen ein gleichmäßiger Scherben erzielt wird, der das Springen verhütet, wozu ungleichmäßig dicke Stücke natürlich neigen. Der Ton muß aber sehr sorgfältig aufbereitet sein, damit Knofen in der Masse vermieden werden. — Ein Brennen bei Segerkegel 010a bis 01a, je nach der Zusammensetzung der Masse, dürfte genügen. Jedenfalls glaube ich nicht, daß bei zu niedrigem Brande der Fehler zu suchen ist, da die Erfahrung ergibt, daß niedrig gebrannte, poröse Scherben dem Feuer besser widerstehen.

Vierte Antwort. Sie schreiben nicht, um was für Tongeschirr es sich handelt. Da Sie jedoch vom Bleigehalt der Glasur sprachen, so ist anzunehmen, daß Sie einfache Töpferware meinen. Sollte diese Annahme richtig sein, so wäre zu raten, die bisher verwandte Masse auch weiterhin zu gebrauchen. Über die Art der Risse in den größeren Kochgeschirren haben Sie nichts bemerkt. Die Masse ist entweder zu mager oder zu fett. Im ersten Falle müssen Sie noch fetten Ton zugeben, im anderen Falle nicht zu fein vermahlenen Sand. — Was die Zulässigkeit von Bleiglasuren anlangt, so gibt es ein Gesetz, das folgendendermaßen lautet: „Eß-, Trink- und Kochgeschirre, sowie Flüssigkeitsmaße dürfen nicht mit Email oder Glasur versehen sein, welche bei halbstündigem Kochen mit einem in 100 Gew.-T 4 Gew.-T. Essigsäure enthaltenden Essig an den letzteren Blei abgeben. Bei der Prüfung ist ein Wasserverdampfen möglichst zu vermeiden. Das eventuell gelöste Blei wird dadurch nachgewiesen, daß man in die erkaltete Lösung des Essigs Schwefelwasserstoff einleitet. Bleibt die Flüssigkeit klar, so ist das ein Zeichen, daß kein Blei gelöst wurde, zeigt sie aber eine dunkle Färbung oder sogar schwarzbraune Flocken von Schwefelblei, dann ist die Glasur als schädlich und für Kochgeschirre unbrauchbar zu verwerfen". — Im allgemeinen versteht man unter „feuerfestem Kochgeschirr" (abgesehen von Porzellan) eine nach Bunzlauer Art hergestellte Ware. Die Masse hierzu besteht aus einem möglichst feuerfesten Steinzeugton, der mit Quarzsand gemischt ist. Zum Beispiel:

60 Bunzlauer oder Westerwälder fetter Ton
40 Sand in noch fühlbarer Körnung.

Die Aufbereitung und Verarbeitung dieser Masse findet in der gleichen Art statt wie bei den niedrig gebrannten Töpfergeschirren. Diese bei Segerkegel 9 gebrannten Kochgeschirre sind entweder vollkommen braun oder außen braun und innen weiß glasiert. Als Braunglasur wird ein bei Segerkegel 4 schmelzender, eisenreicher Lehm genommen und rauchig eingebrannt. Beim langsamen Abkühlen bildet sich auf der Oberfläche der Glasur die bekannte Bunzlauer braune Farbe. Um die Waren innen gut weiß zu erhalten, gießt man sie mit einem Beguß aus, am besten nimmt man dazu einfach Meißner Begußton. Danach glasiert man mit folgender Glasur:

139,8 norwegischer Feldspat
59,1 kohlensaurer Baryt
45,0 Kalkspat
25,9 Zettlitzer Kaolin
78,0 Quarzsand

Ist der Scherben sehr wenig gefärbt, dann kann man sich das Ausgießen mit Begußton sparen und gleich mit der oben angeführten Weichporzellanglasur glasieren. Die Töpfe werden roh glasiert und in einem Feuer gebrannt.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starb:
Töpfermeister Willy Lehmann, Pirna.

Auszeichnungen. Dem Leutnant d. R. Carl Weißenfeld, Beamter der Rhenania, Vereinigte Emaillierwerke Akt.-Ges., Düsseldorf, wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse verliehen.

Dem Oberdreher Karl Schmidt von der Porzellan- und Steingutfabrik von Rose, Schulz & Co. in Creidlitz bei Coburg wurde das Eiserne Kreuz zweiter Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Robert v. d. Heyde, früher Chemiker im Chemischen Laboratorium für Tonindustrie und Tonindustrie-Zeitung Prof. Dr. H. Seger & E. Cramer G. m. b. H., Berlin.

Kommerzienrat Josef Thannhauser, Vorsitzender des Aufsichtsrats der Nord & Süd Einkaufsgenossenschaft e. G. m. b. H.

Keramiker Hermann A. Kaehler, Naestved in Dänemark.

Töpfermeister August Sommer, Frankfurt a. O.

Personalnachrichten. Auf eine 25jährige Tätigkeit in der Porzellanmalerei von Fritz Bensinger in Mannheim konnte der Porzellanmaler Georg Heinrich zurückblicken.

Dem freiwilligen Krankenpfleger Friedrich Semt, Töpfermeister aus Torgau, wurde die Rote Kreuz-Medaille dritter Klasse verliehen.

Tonwarenherstellung in Britisch Südafrika. Die Güte der in Südafrika hergestellten feuerfesten Ziegel soll so verbessert worden sein, daß eine Einfuhr nur noch in Ausnahmefällen nötig ist. Im Bezirk von Pretoria werden außer feuerfesten Ziegeln auch Dach- und Pflasterziegel, Blumentöpfe und Schornsteinaufsätze in wachsender Menge hergestellt. Steinzeugkrüge für Wasser- und Schwefelsäureversand werden ebenfalls in Transvaal erzeugt und von den Eisenbahnen benutzt.

Porzellanfabrik E. & A. Müller Akt.-Ges. in Schönwald. In der in Nürnberg abgehaltenen Hauptversammlung berichtete der stellvertretende Vorsitzende Geh. Kommerzienrat Kränzlein (Erlangen), daß infolge des Krieges und Rohstoffmangels die Betriebsschwierigkeiten so gestiegen sind, daß ein günstiges Ergebnis nicht zu erzielen war. Der Reingewinn von 3173 M (i. V. 10 246 M) wurde auf neue Rechnung vorgetragen. Eine Dividende wird nicht verteilt. Der Vorsitzende drückte die Erwartung aus, daß der steigenden Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft durch entsprechende Belieferung mit Kohlen und Rohstoffen im laufenden Geschäftsjahre besser entsprochen werden könne und daß somit ein günstigeres Ergebnis zu erwarten sei.

H. Schomburg & Söhne, Akt.-Ges., Porzellanfabrik, Großdubrau. Die Hauptversammlung genehmigte ohne Erörterung den Abschluß für 1916-17, erteilte der Verwaltung Entlastung und setzte die sofort zahlbare Dividende auf 17 v. H. fest. Die beantragten Satzungsänderungen wurden genehmigt. Danach bleibt die Höchstzahl der Aufsichtsratsmitglieder, die bisher auf sieben begrenzt war, in Zukunft unbeschränkt. Ferner tritt eine Erhöhung der Gewinnanteile für den Aufsichtsrat ein, und zwar werden 10 v. H. des gewinnanteilberechtigten Teiles des Reingewinnes gewährt, wenn nur die nach Satzung und Gesetz vorgeschriebenen Abschreibungen vorgenommen sind, und 15 v. H., wenn außerdem noch außerordentliche Abschreibungen vom Reingewinn gekürzt werden. Des weitern wurde eine feste Vergütung von 2000 M für den Vorsitzenden des Aufsichtsrates, von 1500 M für dessen Stellvertreter und von je 1000 M für jedes weitere Mitglied festgesetzt. In den Aufsichtsrat wurden die ausscheidenden Mitglieder wiedergewählt und zugewählt Professor

Dr. Hans Goldschmidt (Essen), Bankier Dr. Georg Hirschland (i. Fa. Simon Hirschland in Essen) und Bankier Dr. Hermann Saal (i. Fa. A. Saal, C. G. Kaestners Nachf. in Weimar).

Brüggener Akt.-Ges. für Thonwaaren-Industrie. Ordentliche Hauptversammlung: 20. Dezember 1917, nachmittags 4½ Uhr, im Geschäftsraume des Barmer Bankvereins, M.-Gladbach, Königsstr. 4.

Handelsregister-Eintragungen.

Freiwaldau. Neu eingetragen wurde: Vereinigte Freiwaldauer Braungeschirrtöpfereien, e. G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Förderung des Gewerbes der Genossen durch Verkauf der von den Genossen gefertigten Fabrikate an Braungeschirren. Die Willenserklärung und Zeichnung des Vorstands müssen durch zwei Vorstandsmitglieder erfolgen. Der Vorstand besteht aus Max Schneider, Gustav Ulbrich, Paul Lössel, sämtlich in Freiwaldau. Die Haftsumme eines jeden Genossen beträgt 500 M.

Cöln. Rheinische Chamotte- und Dinas-Werke. Dem Hubert Offermanns, dem Ingenieur Wilhelm Beinhoff und dem Betriebsdirektor Karl Marquardt ist Prokura dahin erteilt, daß jeder von ihnen in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen die Firma zu zeichnen und die Gesellschaft zu vertreten berechtigt ist.

Witten. Neu eingetragen wurde: Wittener Chamotte- und Dinas-Fabrik, G. m. b. H. Zweck der Gesellschaft ist der Erwerb und Betrieb einer Schamotte- und Dinasfabrik sowie Erwerb von Grundeigentum. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Fabrikdirektor Emil Habrich. Falls mehrere Geschäftsführer bestellt werden, wird die Gesellschaft durch mindestens zwei Geschäftsführer oder durch einen Geschäftsführer und einen Prokuristen vertreten.

Lauf bei Nürnberg. Dachziegelwerke Neunkirchen a. Sand, G. m. b. H. Die Firma lautet nunmehr: Chamotte-Fabrik R. Buchner, G. m. b. H. Der Sitz der Gesellschaft ist nun in Lauf b. Nürnberg. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr die Fabrikation von Tonwaren und Schamottewaren und der Verkauf aller bei der Fabrikation dieser Artikel sich ergebenden Nebenprodukte bezw. von Ton, Sand und Sandsteinen, sowie der Ankauf von Mineralien, Schamotten und Schlacken, deren Verarbeitung und Verwertung. Zur rechtsverbindlichen Willenserklärung der Gesellschaft, insbesondere zur Zeichnung der Firma bedarf es eines Geschäftsführers. Die Vertretungsbefugnis des von Amts wegen bestellten Geschäfsführers Dobler ist erloschen. Geschäftsfüher Robert Buchner ist nicht mehr behindert.

Oberneisen. Neu eingetragen wurde: Nassauische Kaolinwerke Schmidt & Cie., Kommanditgesellschaft. Persönlich haftende Gesellschafter sind: Kaufmann Karl Glaser, Theodor Demoulin und Kaufmann Norbert Schmidt. Sie sind zur Vertretung der Gesellschaft in der Weise berechtigt, daß je zwei von ihnen die Firma zeichnen. Der Gesellschaft gehören zwei Kommanditisten an. Den Kommanditisten Kommerzienrat Fritz Klagges (Düsseldorf) und Direktor Otto Schmidt (Düsseldorf) ist Einzelprokura erteilt.

Nassauische Kaolinwerke in Oberneisen bei Diez an der Lahn, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafter vom 15. Oktober 1917 ist die Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Kaufmann Karl Glaser ist Liquidator.

Hamburg. Mitteldeutsche Ton- und Kaolin-Werke G. m. b. H. In Bernburg und Sandersleben sind Zweigniederlassungen errichtet.

Glasindustrie

Unsere Toten. Glaswarenerzeuger Augustin Stumpe in Grenzendorf i. Böhmen.

Die Hohlglasindustrie auf der Herbstmesse. Die Vereinigung deutscher Hohlglasfabriken in Bonn berichtet der amtlichen Zeitung des Meßamts „Die Leipziger Muster-Messe": Für die Hohlglasindustrie ist der Verlauf der Herbstmesse geradezu als glänzend zu bezeichnen. Sowohl nach Wirtschaftsglas, wie auch nach Luxus- und Kunstglas war die Nachfrage der in überaus großer Zahl erschienenen in- und ausländischen Einkäufer so stark, wie es seither auf der Leipziger Messe auch in Friedenszeiten noch nicht beobachtet werden konnte. Es hätten Aufträge in nahezu unbegrenztem Umfange entgegengenommen werden können, wenn nur einigermaßen die Lieferungsmöglichkeit hätte gewährleistet werden und feste Preise hätten bewilligt werden können. Da aber unter den heutigen Verhältnissen dies nicht möglich ist, zogen die Fabriken vor, nur in beschränktem Maße Aufträge entgegenzunehmen, von denen sie annehmen konnten, daß sie zur Auslieferung würden gelangen können. Die Preise waren entsprechend den verteuerten Herstellungskosten hoch; vielfach wurde zu freibleibenden Preisen verkauft, und die Kundschaft ging auch willig darauf ein; sie erklärte sich sogar, wie berichtet wird, bereit, noch 50 v. H. auf die geforderten Preise mehr zu zahlen, wenn nur die allgemein üblichen langen Lieferfristen einigermaßen abgekürzt würden.

Glashüttenverkauf. Nach dem Hamburger Fremdenblatt hat die Firma Himly, Holscher & Co. Glasfabrik Wilhelmshütte in Nienburg a. d. Weser die Flaschenfabrik Vereinigte Glashüttenwerke Ottensen in Altona-Ottensen gekauft. Das Aktienkapital der Vereinigten Glashüttenwerke Ottensen beträgt 1 400 000 M. Ihr letztes Geschäftsjahr hatte die Gesellschaft mit einem Verlust von 18 526 M abgeschlossen.

Vereinigte Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke Akt.-Ges. in München. Die Gesellschaft erzielte nach 182 548 M (i. V. 27 831 Mark) Abschreibungen auf Anlagen, Dubiose und Effekten einen Reingewinn von 48 898 M (i. V. war nach Deckung des Verlustvortrages von 59 298 M ein Gewinn von 1228 M verblieben). Eine Dividende wird wieder nicht verteilt, sondern der Gewinn zu Rückstellungen und mit 12 647 M zum Neuvortrag verwendet.

Vereinigte Bayerische Spiegel- und Tafelglaswerke vorm. Schrenk & Co. Akt.-Ges., Neustadt a. d. W. N. Ordentliche Hauptversammlung: 29. Dezember 1917, vormittags 10 Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft zu Neustadt a. d. W.-N.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Société Anonyme des Cristalleries du Val St. Lambert mit dem Sitze zu Val St. Lambert, Gemeinde Seraing, Arrondissement Lüttich, und Zweigniederlassung zu Berlin. Das Mitglied des Verwaltungsrats, Ingenieur Henri Lepersonne (Lüttich) ist verstorben.

Marburg, Lahn. K. J. Schultz Söhne, Mosaikanstalt. Inhaber ist Kaufmann und Glasgroßhändler Louis Schäfer (Cassel). Dem Hofglasmaler Fritz Schultz und dessen Ehefrau Hedwig Schultz, geb. Münstedt, ist jedem von beiden für sich selbständige Prokura erteilt. Der Übergang der im Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch Louis Schäfer ausgeschlossen.

Nürnberg. Neu eingetragen wurde: Fritz Stenitzer, Großhandel mit Christbaumschmuck und technischen Produkten.

Emailindustrie.

Rhenania, Vereinigte Emaillierwerke, Akt.-Ges. in Düsseldorf. Nach dem Abschluß für 1916-17 wurde einschließlich 71 209 M (i. V. 31 858 M) Vortrag und nach Abschreibungen von 597 770 M (102 426 Mark) auf Anlagen und von 1500 M (wie i. V.) auf Patente ein Reingewinn von 414 623 M (95 209 M) erzielt. Nachdem die Gesellschaft in den letzten drei Jahren dividendenlos geblieben war, kann sie für 1916-17 10 v. H. Dividende gleich 300 000 M verteilen. Ferner werden wieder 4000 M für Talonsteuer zurückgestellt. 15 652 M (0) als Gewinnanteile des Aufsichtsrates verwandt und 94 970 M (71 209 M) vorgetragen. Im Vorjahr wurden dem Sicherheitsbestand 20 000 M überwiesen. Dem Geschäftsbericht zufolge war die Nachfrage nach den Erzeugnissen wiederum sehr stark. Die der Ausnutzung dieser Sachlage im Vorjahr entgegenstehenden Schwierigkeiten konnten allmählich überwunden werden. Der Umsatz war höher als im Vorjahr, und da die Herstellung von Kriegsbedarf allmählich Nutzen brachte, konnte ein befriedigendes Ergebnis erzielt werden. Nach der Vermögensrechnung betragen Außenstände 2 441 417 M (i. V. 997 793 M), bar 19 561 M (13 457 M), Wechsel 749 M (2644 M), Wertpapiere 802 266 M (13 593 M), Bestände 929 666 M (1 209 157 Mark) und anderseits Anleiheschulden 1,50 Mill. Mark und laufende Schulden einschließlich Kriegsgewinnsteuerrücklage und Lohnverrechnung 1 445 596 M (411 665 M). Das laufende Geschäftsjahr habe sich bis jetzt befriedigend angelassen. Der Umsatz habe eine weitere Steigerung erfahren, und die Gesellschaft sei mit Aufträgen auf lange Zeit hinaus versorgt. Eine bestimmte Voraussage über das Jahresergebnis lasse sich aber mit Rücksicht auf die der Beschaffung von Rohstoffen entgegenstehenden Schwierigkeiten nicht abgeben.

Radebeuler Guß- und Emaillierwerke vorm. Gebr. Gebler. Der Abschluß für 1916-17 ergab einschließlich 82 751 M (i. V. 97 984 M) Vortrag und nach auf 112 869 M (52 446 M) erhöhten Abschreibungen einen Reingewinn von 240 719 M (179 781 M) zu folgender Verwendung: Sonderrücklage 25 000 M (0), Talonsteuer-Rücklage wieder 1000 M, Arbeiterunterstützungsbestand 5000 M (4000 M), Gebr. Arnholdscher Pensionsverein 3000 M (1000 M), Heimatdank 4000 Mark (500 M), 16 v. H. (12 v. H.) Dividende gleich 112 000 M (84 000 M), Aufsichtsrat 9197 M (i. V. Aufsichtsrat und Beamte 6530 M) und Vortrag 81 522 M (82 751 M). Dem Geschäftsbericht zufolge war das Werk in allen Abteilungen voll beschäftigt und brachte trotz des Mangels an geübten Arbeitskräften und der Rohstoffknappheit einen höheren Umsatz und entsprechenden Gewinn. Nach der Vermögensrechnung betragen die Anleiheschulden 122 000 Mark (134 500 M), laufenden Verbindlichkeiten 274 839 M (105 686 Mark) und anderseits Bankguthaben 12 800 M (16 595 M), Postscheckguthaben 13 583 M (5663 M), Außenstände 299 153 M (171 853 Mark), bar und Wechsel 11 294 M (15 080 M), Wertpapiere 213 253 Mark (269 272 M) und Vorräte 410 051 M (238 197 M). Das Aktienkapital ist im neuen Geschäftsjahr zur Verstärkung der Betriebsmittel von 0,70 auf 1,10 Mill. M erhöht worden. Im laufenden Geschäftsjahr sei die Gesellschaft mit voller Beschäftigung für längere Zeit versehen und dürfe, falls sie nicht unerwartete Störungen erleide, wiederum mit einem angemessenen Ergebnis rechnen.

Reinstrom & Pilz, Akt.-Ges. in Schwarzenberg in Sachsen. Dem Geschäftsbericht zufolge erhöhte sich der Überschuß auf 569 138 Mark (i. V. 309 117). Hieraus sollen für Kriegssteuer 210 000 M (0) zurückgestellt und nach verschiedenen Aufwendungen eine Dividende von 15 v. H. (12) ausgeschüttet werden. Im Vorjahre ist die Kriegsgewinnsteuer vorweg abgezogen und unter Kreditoren verbucht worden. Auf neue Rechnung kommen 55 867 M (66 784). Wie der Vorstand berichtet, war im Betriebsjahre die Beschäftigung fortlaufend gut. Die vorliegenden Aufträge sichern dem Unternehmen auch für die nächste Zeit gute Beschäftigung.

Vereinigte Hammer Herdfabriken, Akt.-Ges. In der Hauptversammlung wurde der Abschluß genehmigt, Entlastung erteilt und ein ausscheidendes Aufsichtsratsmitglied wiedergewählt. Für ein verstorbenes Aufsichtsratsmitglied wurde eine Ersatzwahl nicht vorgenommen. Die Bilanz weist einen durch Verkauf alter Lagerbestände erzielten Gewinn von 28 000 M auf, wodurch sich der Verlustvortrag auf 486 000 M ermäßigt. Eine Besserung in der Beschäftigung des Unternehmens sei bis jetzt noch nicht eingetreten, die Verwaltung erhofft sie aber durch den erfolgten Eintritt eines neuen Vorstandsmitglieds.

Handelsregister-Eintragungen.

Radebeul. Radebeuler Guß- und Emaillier-Werke vorm. Gebr. Gebler. Die Prokuristen Johann Bütting und Richard Daßdorf sind berechtigt, die Firma gemeinsam zu zeichnen.

Jauer. Immerbrand-Ofenfabrik Paul Friedrich. Die Prokura des Ingenieurs und Betriebsleiters Ludwig Schimmels ist erloschen.

Verschiedenes.

Personalnachrichten. Das Verdienstkreuz für Kriegshilfe erhielten Bergdirektor H. Wenger und Bergarbeiter Johann Renner der Aflenzer Grafit- und Talksteingewerkschaft G. m. b. H. (Wien).

Die Zwischenscheine für die Schatzanweisungen der VI. Kriegsanleihe können vom 10. Dezember ds. Js. ab in die endgültigen Stücke umgetauscht werden.

Ferner werden die Inhaber der für die 1., 3., 4. und 5. Kriegsanleihe noch nicht eingetauschten Zwischenscheine aufgefordert, diese in ihrem eigenen Interesse möglichst bald bei der „Umtauschstelle für die Kriegsanleihen", Berlin W 8, Behrenstr. 22, zum Umtausch einzureichen.

Unfallversicherung und Kriegsgefangene. Entgegen den bisherigen Bestimmungen sind nach § 3 des Gesetzes über Fürsorge für Kriegsgefangene vom 15. August 1917 diejenigen Betriebsunternehmer, welche Kriegsgefangene in ihren versicherungspflichtigen Betrieben beschäftigen, verpflichtet, den für die Überlassung der Kriegsgefangenen vertraglich entrichteten Entgelt und die an die Kriegsgefangenen gezahlten Löhne der Berufsgenossenschaft zur Beitragsberechnung nachzuweisen. Die Verpflichtung zur Nachweisung dieses Entgelts und der Löhne, sowie die Verpflichtung zur Zahlung von Beiträgen für Kriegsgefangene beginnt rückwirkend mit dem 1. Januar 1917. Bei Einreichung der Jahreslohnnachweise muß also der gesamte für Überlassung von Kriegsgefangenen an diese selbst und an die Heeresverwaltung gezahlte Entgelt mit nachgewiesen werden. Zu dem Entgelt beziehungsweise Lohn gehören auch die Sachbezüge (Verpflegung usw.). Hierzu ist zu bemerken, daß durch das Gesetz ein Versicherungsverhältnis hinsichtlich der Unfälle, welche Kriegsgefangene in gewerblichen Betrieben erleiden, nicht begründet wird. Die Fürsorge für kriegsgefangene Unfallverletzte wird von der Militärverwaltung übernommen, der jeder Unfall zu melden ist. Eine Unfallmeldung bei der Berufsgenossenschaft ist nicht erforderlich.

Fabrikenvereinigung für Metall-Ersatzteile. Die an der Herstellung der Ersatzstücke für die beschlagnahmten Tür- und Fenstergriffe beteiligten Industrien haben sich zu einer „Fabriken-Vereinigung für Metall-Ersatzteile" mit dem Sitz in Halle zusammengeschlossen, um die von der Behörde zur Vergebung gelangenden Aufträge gemeinsam zu übernehmen und auszuführen. Diese neugebildete Vereinigung der verschiedensten Industriezweige hat es sich gleichzeitig zur Aufgabe gemacht, praktische und gediegene Ersatzbeschläge herauszubringen. Darunter werden sehr schöne Ausführungen in Hartporzellan sein.

Kriegszuschlag zu den Eisenbahnfrachtsätzen. Während des jetzigen Krieges sind fast in allen außerdeutschen Ländern, kriegführenden wie neutralen, die Eisenbahntarife allgemein erheblich erhöht, zum Teil sogar verdoppelt worden. Die deutschen Staatsbahnen haben bisher von einer allgemeinen Erhöhung der Tarife abgesehen. Die persönlichen und sachlichen Ausgaben sind aber im Laufe des Krieges derartig gestiegen, daß ein auch nur annähernd angemessenes Erträgnis des Eisenbahnbetriebes bei den jetzigen Tarifsätzen nicht mehr erzielt werden kann. Die deutschen Staatseisenbahnen sehen sich daher gezwungen, alsbald einen Kriegszuschlag zu den Frachtsätzen des Güterverkehrs einzuführen, um wenigstens teilweise die durch den Krieg hervorgerufenen Mehrausgaben zu decken.

Anleitung zur Verfeuerung von Torf. Die Knappheit an den bisher gebräuchlichsten Brennstoffen zwingt zu einer stärkeren Heranziehung des Torfes zu Feuerungszwecken, und die Brenntorfgewinnung hat demgemäß auch im vergangenen Sommer einen weit größeren Umfang als in früheren Jahren angenommen. Soll die Heizkraft des Brenntorfes so vollständig, wie es nur möglich ist, ausgenutzt werden, so muß natürlich bei der Verfeuerung der Eigenart dieses Brennstoffes Rechnung getragen werden. Der „Verein zur Förderung der Moorkultur im Deutschen Reiche" hat deshalb von dem Leiter seiner Technischen Abteilung Dr.-Ing. C. Birk eine Flugschrift „Torf als Brennstoff und seine Verwendung in Haus- und Industrie-Feuerungen" verfassen lassen, die nach einer Besprechung der verschiedenen Brenntorfarten und ihrer Bewertung die Handhabung der Feuerung für die verschiedenen Zwecke, für Zimmeröfen, Zentralheizungsanlagen, Industriefeuerungen und in besonderen gewerblichen Betrieben erläutert. Die Schrift kann zum Preise von 20 ₰ (bei mehr als 20 Stück zum Preise von 15 ₰) gegen vorherige Einsendung des Betrags in Briefmarken oder unter Nachnahme durch die Geschäftsstelle des Vereins (Berlin SW 11, Bernburger Straße 13) bezogen werden.

Vereinigung der in Deutschland arbeitenden Privat-Feuerversicherungs-Gesellschaften. Die Vereinigung hielt am 14. November in Düsseldorf ihre 49. ordentliche Hauptversammlung ab. Von den 50 ihr angehörenden Gesellschaften waren 47 vertreten. In erster Linie hatte sich die Vereinigung mit verschiedenen, mit dem Kriegszustande zusammenhängenden Fragen zu beschäftigen, die für das deutsche Feuerversicherungswesen von Bedeutung sind. Die Vereinigungs-Gesellschaften haben es nach wie vor als eine wichtige Aufgabe für sie angesehen, sich in weitem Umfange an den verlustbringenden Gefahrenwagnissen der Rüstungsindustrie, bei denen vielfach mit außerordentlichen Explosionsgefahren zu rechnen ist, zu beteiligen. Auch eine Zeichnung auf Transportversicherungen in der Zeit nach dem Kriege, so weit sie sich auf große Dampfer und auf Schiffe im Bau einschließlich der Gefahren des Stapellaufs beziehen und von den Transportversicherern nicht voll gedeckt werden können, ist in Aussicht genommen. Hingewiesen wurde ferner auf die umfangreichere Verwendung von Leichtmetallen in Metallbearbeitungsbetrieben infolge der Verschiebung der wirtschaftlichen Verhältnisse, die im allgemeinen eine Erhöhung der Gefahr bedeuten wird. — Die Rechnungslegung der von der Vereinigung eingerichteten technischen Prüfungsstelle für die automatischen Feuerlöschbrauseanlagen für 1916 schloß mit einem Verlust von etwa 18 000 M ab, der von den Vereinigungsgesellschaften zu decken ist. Schließlich beschäftigte sich die Versammlung noch mit Steuer- und Stempelfragen verschiedener Art.

Änderungen der Lieferungsbedingungen infolge des Kriegs. Die mit dem Kriege zusammenhängenden wirtschaftlichen Verhältnisse können den Verkäufer von der Lieferungspflicht entbinden, auch wenn er während des Kriegs erklärt hatte, daß er sich „für die Lieferung den Eintritt regelmäßiger Verhältnisse vorbehalte". Eine solche Erklärung ist nach Treu und Glauben mit Rücksicht auf die Verkehrssitte dahin aufzufassen, daß der Verkäufer nur eine verhältnismäßig kurze Zeit warten wollte. Unter regelmäßigen Verhältnissen können aber nur Zeiten verstanden werden, die denen zur Zeit des Vertragsabschlusses ähneln. Von der Wiederkehr solcher Zeiten kann aber jetzt nach der langen Dauer des Kriegs keine Rede mehr sein. Die wirtschaftlichen Verhältnisse haben sich durchweg so geändert, daß die Leistung einen ganz anderen Inhalt hat. Wollte man bei solcher Sachlage den Verkäufer an dem Vertrage festhalten, so würde das bedeuten, daß er zu einem auf Grund regelmäßiger Verhältnisse berechneten Preise noch nach Jahren liefern müßte, nachdem die Bedingungen der Berechnung und Herstellung sich vollständig geändert haben. Das aber würde dem Grundsatze von Treu und Glauben nach der Verkehrssitte nicht entsprechen (Recht 1917 Nr. 1074).

Milderung der Gütersperre für Meßwaren. Die auf der letzten Frühjahrs- und Herbst-Mustermesse in Leipzig erzielten großen Aufträge sind zu einem erheblichen Teil für das bevorstehende Weihnachtsgeschäft bestimmt. Ihre Erledigung wird nun durch die Gütersperre, zu der sich die Eisenbahnen genötigt gesehen haben, entweder stark verzögert oder überhaupt in Frage gestellt. Das Meßamt, von vielen Seiten um seine Vermittlung angegangen, hat es an nachdrücklichen schriftlichen und mündlichen Vorstellungen bei den Behörden nicht fehlen lassen. An eine Aufhebung der Gütersperre ist leider noch nicht zu denken, aber es konnte doch erreicht werden, daß im Einzelfalle die für Weihnachten bestimmten Waren ausnahmsweise als unter die Freiliste fallend erachtet worden sind, so daß sie alsbald befördert wurden. Sendungen, die für das Ausland bestimmt sind (Exportgüter) sind nach der Freiliste ohne weiteres zu befördern. In dringenden Fällen empfiehlt es sich, die Vermittlung des Meßamts in Anspruch zu nehmen und ihm die Frachtbriefe für die betreffende Lieferung einzusenden; das Meßamt gibt die Frachtbriefe in allen wirklich dringenden Fällen dann mit eingehender Begründung an die zuständige Eisenbahn-Betriebsdirektion oder das betreffende Eisenbahnverkehrsamt weiter.

Das Meßamt hat im weiteren beantragt, die Verkehrseinschränkungen für Spielwaren sofort aufzuheben und bei ihrem demnächst zu erwartenden allmählichen Abbau auch den anderen auf den Leipziger Mustermessen verkauften oder bestellten Waren eine bevorzugte Behandlung zuteil werden zu lassen.

Vertreter des Meßamts im Auslande. Als Vertreter des Meßamts für die Mustermessen in Leipzig für Bulgarien ist Otto Müller-Neudorf in Sofia, Ulitza Lege 13, bestellt worden.

Für die Türkei hat Otto Scheffels, Saltmbul, Alyanak Han 5—9, die Vertretung des Meßamts übernommen.

Messe in Schweden. Eine Gothenburger Messe wurde in der dortigen Börsengesellschaft angeregt und einstimmig befürwortet. Es wurde beschlossen, sich an die Handelskammer zu wenden, um die Vorarbeiten gemeinsam mit ihr zu erledigen.

Londoner Messe. Das englische Handelsamt veranstaltet vom 25. Februar bis 9. März 1918 eine Messe in London, die in einem Speichergebäude der Pennington Street abgehalten wird. Nur Porzellan-, Glas-, Papier-, Druckerei-, Büro- und Phantasie-Artikel sowie die Spielzeugindustrie sind zugelassen. Die Messe wird, wie das Handelsamt in den Einladungen bemerkt, zu dem Zwecke abgehalten, den feindlichen Handel in diesen Geschäftszweigen an sich zu ziehen.

Handelsregister-Eintragungen.

Achern. Neu eingetragen wurde: Wetzstein- und Schleifmaterialienindustrie-G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Verkauf von Wetzsteinen, Schleifmaterialien und verwandten Gegenständen. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Fabrikant Sigmund Bühler (Achern) und Werkmeister Gustav Matthäus (Ettlingen).

Saalfeld, Saale. Wiedemann'sche Druckerei, Akt.-Ges., Abziehbilderfabrik. Der Kaufmann Max Müller ist zum Vorstandsmitglied bestellt.

Rheydt, Bz. Düsseldorf. Hermann Schött, Akt.-Ges., Abziehbilderfabrik. Die Gesamtprokura des Kaufmanns Hermann König ist erloschen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

(0)

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-,
Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 50.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 13. Dezember 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Über den Einfluss von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern.

Dr.-Ing. Ludwig Springer, Zwiesel (Bay.). (Fortsetzung von S. 289.)

II. Schmelze.

Als Grundlage diente hierbei das an Alkalien ärmere, an Kalk reichere Glas Nr. 6 von der Formel:

$$0{,}4\ Na_2O : 0{,}6\ CaO : 3\ SiO_2.$$

Mit diesem Versatz wurden wieder zwei Schmelzen A und B durchgeführt.

Schmelze A.

Probe a ist der obige Versatz ohne Kaolin zum Vergleich.
Probe b ist der Versatz mit 0,1 Mol. Tonerde.
Probe c ist der Versatz mit 0,2 Mol. Tonerde.
Die Versätze lauten also:

Rohstoffe	Probe a	Probe b	Probe c
Soda	42	42	42
Kalk	60	60	60
Quarz	181	169	157
Kaolin	—	26	52

Die Versätze wurden um 9 Uhr vormittags in die gleichen Tiegel wie vorher nach deren Reinigung von der vorigen Schmelze eingelegt.

½10 Uhr: Die Gemenge beginnen zusammenzuschmelzen, doch sind alle Versätze schwerer schmelzbar als bei der I. Schmelze, was auch der härteren Einstellung entspricht.

¾10 Uhr: a und b sind schon völlig zusammengeschmolzen, c erst zur Hälfte.

11 Uhr: a ist noch stark mit Gemenge durchsetzt, b und c sind in der Schmelze schon weiter voran.

12 Uhr und 1 Uhr: Die Schmelze ist weiter fortgeschritten, aber wieder mit dem gleichen Unterschied, daß a noch stark sandig ist, b weniger, c noch geringer.

4 Uhr und 6 Uhr: a ist immer noch sandig, b und c sind viel besser, zeigen allerdings auch kleine Körner; sicherlich ist aber jetzt gerade die viel Kaolin enthaltende Probe am leichtesten schmelzbar, ferner auch am weichsten.

Schmelze B.

Zur Kontrolle wurden die gleichen Versätze in den gleichen Tiegeln nochmals geschmolzen, eingelegt um 7 Uhr früh.

Verschiedene um 10 und 12 Uhr gezogene Proben zeigen, daß wie vorher a in der Schmelze immer viel weiter zurück ist, während b und c — unter sich ohne viel Unterschied — immer gleich weit voran sind.

Die letzten um 2 Uhr gezogenen Proben zeigen: a ist immer noch „sandig“, b und c sind fast völlig sandfrei.

Ergebnis der II. Schmelze: Während bei der I. Schmelze die Kaolin haltigen Versätze schwerer schmolzen, waren bei der II. Schmelze die Kaolin haltigen Proben leichter schmelzbar; allerdings geht das anfängliche Zusammenschmelzen bei der kaolinfreien Probe leichter vor sich. Da sonst unter gleichen äußeren Bedingungen, vor allem auch bei gleicher Wärme, geschmolzen wurde, so kann der Unterschied nur von der verschiedenen Zusammensetzung der Grundgläser herrühren: Die Versätze der I. Schmelze sind ja das Normalglas, die Versätze der II. Schmelze ein alkaliärmeres, kalkreicheres Glas.

Daraus ergibt sich: Während ein normal zusammengesetzter Glassatz durch die Einführung von Tonerde als Kaolin auch in kleineren Mengen schwerer schmelzbar wird, vermag in kalkreicheren, härteren Gläsern die Tonerde in Form von Kaolin die Schmelzbarkeit zu erleichtern.

2. Versuchreihe: Mit Tonerdehydrat.

Zu den folgenden Versuchen wurde wie von Singer bei seiner zweiten Arbeit chemisch reines Aluminiumhydroxyd (Tonerdehydrat) zur Einführung von Tonerde verwendet. Aus äußeren Gründen konnten immer nur je zwei Proben geschmolzen werden.

III. Schmelze.

Als Grundlage diente wie bei der I. Schmelze der Normalglassatz.

Probe a ist dieser Versatz ohne Tonerde zum Vergleich.
Probe b ist der Versatz mit 0,2 Mol. Tonerde.
Die Versätze lauten also:

	a	b
Soda	53	53
Kalk	50	50
Sand	181	181
Tonerdehydrat	—	31

Eingelegt wurde um ¾6 Uhr abends in die alten Tiegel.

6 Uhr: Bei a ist der Gemengehut besser niedergegangen als bei b.

½7 Uhr: a ist schon ziemlich zusammengeschmolzen, bei b ist erst der „Hut“ flach geschmolzen.

7 Uhr erste Proben: a enthielt weniger Gemenge als b.

7½ Uhr: a ist schon ziemlich aus dem Sand geschmolzen, b ist noch viel sandiger, zudem ist a weicher als b.

Um 9, 10, 12 und 3 Uhr nachts gezogene Proben zeigen, daß zunächst a in der Schmelze immer weiter voran ist, schließlich wird sie aber bei beiden gleich gut.

Ergebnis der III. Schmelze: Wie bei der I. Schmelze ist auch hier beim Normalglas das tonerdehaltige Glas schwerer schmelzbar und härter.

IV. Schmelze.

Die Grundlage bildete wie bei der II. Schmelze der alkaliarme, kalkreiche Glassatz.

Die Versätze lauten also:

	a	b
Soda	42	42
Kalk	60	60
Sand	181	181
Tonerdehydrat	—	31

Eingelegt wurde um ¾7 Uhr morgens.

½8 Uhr: a ist schon ziemlich stark zusammengeschmolzen, während b noch einen flachen Hut bildet.

8 Uhr: Jetzt scheint b schon etwas glasiger zu sein als a.

9 Uhr: a ist zwar weicher als b, aber sandiger.

12 Uhr: a ist noch stark, b nur mehr schwach sandig.

2 Uhr: a ist immer noch sandig, b schon fast sandfrei.

Ergebnis der IV. Schmelze: Wie bei der II. Schmelze mit Kaolin, so ist auch hier mit Tonerdehydrat der an Alkalien ärmere und an Kalk reichere Glassatz unter Zusatz von Tonerde leichter schmelzbar als ohne Tonerde; allerdings scheint auch hier das anfängliche Zusammenschmelzen der tonerdefreien Probe leichter vor sich zu gehen. (Fortsetzung folgt.)

Dieser Krieg ein Schöpfungsvorgang.

Kommerzienrat Max Roesler.

Über die nötigen und möglichen wirtschaftlichen Maßnahmen während des Krieges und nach demselben ist reichlich geredet und geschrieben worden. Wahrscheinlich kommt es aber doch wieder anders, als wir uns die Sache jetzt denken.

Einig sind wir nur über die Grundbedingung des heiß erstrebten Sieges: Aushalten! Dieses Aushalten erfordert umsomehr seelische Kraft, je länger der Krieg dauert. Zumeist schöpfen wir die seelische Kraft aus unserer Überzeugung von der Gerechtigkeit und Lauterkeit unserer Sache und aus dem Glauben an einen gerechten Gott. Dieser Glaube ist bei vielen erschüttert. Zweifellos beseelt die gleiche Überzeugung und der gleiche Glaube vielfach auch unsere Feinde. Jedenfalls geschieht auf der Gegenseite das möglichste für die dortige Verbreitung dieses Glaubens. Wir beten täglich: Lieber Gott, stehe uns bei, lasse die Anschläge der Feinde zu Schanden werden und verleihe unsern Kämpfern den Sieg. Die Feinde beten dasselbe. Wir hadern mit unserm Gott, wenn unsere Gebete keine Erhörung finden und werden mutlos. Das ist begreiflich und unausbleiblich, wenn wir den Krieg betrachten als verursacht durch den Willen und die Gier einzelner Menschen oder ganzer Völker. Solcher Ursache gegenüber müßte der allerhöchste Lenker Partei ergreifen zu Gunsten dessen, der zu Unrecht vergewaltigt werden soll. Und wenn wir nichts zu spüren bekommen von solcher gerecht richtenden Parteinahme, wäre ein Verzweifeln an dem Vorhandensein göttlicher Gerechtigkeit die natürliche Folge. Aber der Fall liegt anders. Die menschlichen Veranlasser dieses Krieges waren und sind nur Werkzeuge eines allgemeinen naturnotwendigen Entwicklungsvorganges.

Alles fließt und alles ist in beständiger Umbildung und Vorwärtsentwicklung begriffen, auf materiellem wie auf geistigem Gebiete. In der Erdbildungsgeschichte unterscheiden wir eine Reihe von deutlich begrenzten Abschnitten. Jeder dieser Abschnitte schloß mit Katastrophen ab — mit gewaltsamen zerstörenden und neubildenden Vorgängen in der Gestaltung der Erdoberfläche, wie alles dessen, was auf ihr lebte und wuchs. Der Schutt jeden solchen Abschnittes gab den Nährboden für neues Leben und neue vervollkommnete Gestaltungen. Wir befinden uns gegenwärtig in einem solchen gewaltsamen Endvorgang eines Entwicklungsabschnittes der Menschen- und Völkergeschichte. Der Vorgang schließt ab mit der Zerstörung alles dessen, was krankhaft und überständig einem Fortschritt im Wege stand. In dieser Richtung können und sollen wir für eine Beendigung der Abschnittkatastrophe mithelfend tätig sein — tätig sein an und in uns selbst und unserer Umwelt. Es war vieles ungesund und krankhaft geworden, was durch eine scharfe Zuchtrute zu beseitigen war. Eine solche Zuchtrute ist dieser Krieg. Er hat in unseren Bestrebungen große Umwälzungen veranlaßt — möge er in jeder Richtung läuternd wirken, so daß die kommende neue Zeit uns fähig und würdig finde zu dem allgemeinen Fortschritt, welcher von einer Entwicklungsperiode der Schöpfung zur andern Folge und Ziel ist. Die Kriegshetzer sollen von der Nachwelt bei deren rückschauenden Forschungen als bezeichnende, aber ausgestorbene Leitfossile vorgefunden werden. Wenn wir diesen furchtbaren Krieg betrachten als einen unausbleiblichen Schöpfungsvorgang, der durchgemacht werden muß und der auf alle Fälle einen gottgewollten Fortschritt unserer Kultur- und Völkergeschichte bedeutet, so ist das ungleich beruhigender und führt uns wieder näher zu Gott, an dessen Gerechtigkeit zu verzweifeln wir auf dem Wege waren. Welche Opfer immer uns auferlegt wurden, sie dienen dem Nährboden für eine neue Blütenentfaltung. Wir wollen vertrauen und hoffen und inzwischen es an unserer Einsicht, unserm Kräfteeinsatz und unserer Opferwilligkeit nicht fehlen lassen, auf daß wir Heil und Sieg verdienen.

Das Ergebnis der Herbst-Mustermesse 1917.

Das Meßamt gibt in seiner Zeitschrift „Die Leipziger Muster-Messe“ folgendes Ergebnis einer Rundfrage bekannt.

Wir sind heute in der Lage, den allgemeinen Berichten über den Verlauf der Herbst-Mustermesse einige zahlenmäßige Angaben hinzuzufügen, die das gewonnene Bild in höchst wertvoller, und, sagen wir es gleich, überraschend vorteilhafter Weise ergänzen. Denn wenn auch feststeht, daß der Warenhunger der Einkäufer die Erteilung großer Aufträge zur Folge hatte, so war man doch darüber im Zweifel, inwieweit die Aussteller in der Lage waren, diese Aufträge auszuführen. Ja, wir dürfen ganz offen bekennen, daß die unausgesetzten Hinweise auf die bedungenen Lieferungs- und Preisvorbehalte, daß die Äußerungen über Materialknappheit und andere Sorgen bei den Freunden der Leipziger Mustermesse ein Gefühl der Unsicherheit und Unbehaglichkeit hervorgerufen hatten. Auch das Vertrauen des Auslands wurde dadurch gemindert.

Da ist es denn erfreulich, aus den Angaben einer größeren Zahl von Ausstellern zu ersehen, daß die deutsche Industrie ihre Leistungsfähigkeit noch behauptet und daß sie gewillt und imstande ist, den auf der Mustermesse den Einkäufern gegenüber eingegangenen Verpflichtungen in weitem Umfange nachzukommen. Die Angaben sind Antworten auf die Rundfrage, mit der sich das Meßamt an alle diejenigen Firmen gewandt hatte, die sich im Herbst zum ersten Mal als Aussteller an der Leipziger Mustermesse beteiligt hatten.

Schon daß weit über die Hälfte der angefragten Firmen die Rundfrage beantwortet hat, ist ein günstiges Ergebnis. Die Summe der erzielten Aufträge haben 208 Firmen genannt: insgesamt haben sie 17,5 Millionen Mark umgesetzt. Das wesentliche ist, daß 173 Firmen die erhaltenen Aufträge vollständig zur Lieferung bringen, während nur 41 Firmen sie nicht vollständig oder nur bedingt ausführen können. Die vollständige Belieferung der Besteller umfaßt eine Auftragssumme von über 12 Millionen Mark und verteilt sich auf fast alle Geschäftszweige der Messe. Die Waren, bei denen Schwierigkeiten in der Lieferung bestehen, sind vornehmlich Spiel- und Sportwaren, Toilettenartikel, Metallwaren und Erzeugnisse aus Leder und Lederersatz. Die Summe der Aufträge, die überhaupt nicht zur Ausführung gelangen, muß aber sehr gering sein, da nur bei 14 Firmen wirkliche Hindernisse bestehen und nach den erhaltenen Angaben meist doch ein großer Teil, bis zu 90 v. H. im Einzelfalle, ausgeführt wird.

Über den Anteil der ausländischen Bestellungen haben sich 72 Firmen geäußert; er durchschreitet alle Stufen von einem bis zu hundert v. H. der Aufträge und beträgt im Durchschnitt rund 10 v. H. der von den betreffenden Firmen erzielten Gesamtumsätze. 84 Firmen haben neue Geschäftsverbindungen mit dem Ausland angeknüpft.

Von dem geschäftlichen Erfolg haben sich 136 Firmen befriedigt, außerdem 76 sogar sehr befriedigt erklärt. Daß 30 Firmen nicht zufrieden waren, wollen wir nicht verschweigen; wir konnten aber feststellen, daß das meist an besonderen Gründen lag, die mit der Mustermesse an sich nichts zu tun haben.

Wieweit diese Angaben Rückschlüsse auf den Verlauf der ganzen Messe gestatten, ist schwer zu übersehen. In Bezug auf die Lieferungsmöglichkeiten dürften die neuen Aussteller den alten Meßindustrien gegenüber von vornherein in einem gewissen Vorteil gewesen sein, denn sie hätten sich jedenfalls kaum zum Aufsuchen der Mustermesse entschlossen, wenn sie nicht in der Lage gewesen wären, Aufträge anzunehmen. Die alten Meßfirmen dagegen kommen an die Messe, schon um die Beziehungen mit ihrer Kundschaft aufrecht zu erhalten, selbst wenn ihre Leistungsfähigkeit eine Beschränkung erfahren hat. Man darf also das günstige Bild der Rundfrage, die sich ja nur auf einen kleinen Teil der Aussteller erstreckt hat, nicht ohne weiteres auf die ganze Messe ausdehnen. Doch ist wenigstens das eine zu berechnen: wenn der Umsatz von 208 Firmen 17,5 Millionen Mark ausmacht, so würde auf die Gesamtzahl von 2600 Ausstellern die entsprechende Umsatzziffer rund 220 Millionen Mark betragen. Doch ist zu bedenken, daß die neuen Aussteller durchgängig mittlere oder kleinere Firmen waren. Denn in den alten Meßbranchen stellen die großen Firmen seit Jahren und Jahrzehnten in Leipzig aus, und bei den neu an der Messe aufgetretenen Geschäftszweigen handelt es sich in der Hauptsache um Ersatzprodukte, deren Herstellung zumeist von jungen, zum Teil erst im Kriege entstandenen Firmen verhältnismäßig geringeren Umfanges aufgenommen worden ist. Es ist also nicht angängig, den Gesamtumsatz der Messe einfach nach dem Umsatz der neuen Aussteller anzunehmen; vielmehr muß die Summe der an der Herbst-Mustermesse 1917 erteilten Aufträge ein Mehrfaches des oben genannten Betrages ausmachen.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 71. Eignung von Töpferton für feuerfestes Kochgeschirr. Ist es möglich, aus einem rotbrennenden Töpferton (Segerkegel 05) eine für feuerfeste Kochgeschirre geeignete Masse herzustellen? Welche Zusätze müßten dabei gemacht werden?

Frage 72. Klebstoff für Majolikafarben. Ich bitte um Bekanntgabe eines geeigneten wasserlöslichen Klebstoffes zum Anrühren von Majolikafarben.

Frage 73. Herstellungskosten von feingemahlenem Quarzsand. Wie hoch stellen sich die Herstellungskosten von fein gemahlenem

Quarzsand? Es soll ein neues Werk unter Ausnutzung vorhandener 30 P. S. Wasserkraft errichtet werden. Welche Maschinen sind dazu erforderlich? Wie hoch ist der gegenwärtige Preis des Rohsandes ab Grube und der Verkaufspreis des gemahlenen Sandes?

Antwort.

Zu Frage 70. Entemaillieren von Emailgeschirr. Von schadhaften emaillierten Geschirren kann das Email zwar mit Flußsäure abgebeizt werden, aber dieses Verfahren hat sich wegen des gefährlichen Arbeitens mit Flußsäure und wegen seiner Kostspieligkeit nicht einzubürgern vermocht. Wenn Sie auf diese Weise arbeiten wollen, dann müssen Sie Beizbehälter verwenden, die mit gut verlöteten Bleiplatten ausgekleidet sind, da die Flußsäure fast alle anderen Stoffe angreift. — Außerdem gibt es noch eine Reihe von patentierten Verfahren. Nach dem Gustav Spitz in Brünn erteilten D. R. P. 176 300 werden die emaillierten Gegenstände bei einer Temperatur von über 100° C unter einem Druck von 7—15 Atmosphären mit Lösungen solcher Stoffe, wie Ätznatron oder Oxalsäure, behandelt, die nur das Email, nicht aber das Metall angreifen. — Ein anderes Verfahren besteht darin, daß eine aus Kryolith, Kaolin und Soda bestehende Schmelze, mit Salpeter und Pottasche gemischt, auf das Email aufgetragen und eingebrannt wird. Das Email kann dann durch Beizen mit Salzsäure entfernt werden. — Nach dem D. R. P. 240 926 (Theo Jos. Roenelt in Pforzheim) wird der Gegenstand mit der Lötlampe bis zur Rotglut erhitzt und eine ganz geringe Menge gepulvertes Cyankalium darauf gestreut. Wenn der Gegenstand dann noch eine halbe Minute in Rotglut erhalten wird, soll sich das Email bequem abschieben lassen. Man kann ihn auch nach dem Erkalten in Wasser legen, worauf sich die Emailmasse ablöst. Dieses Verfahren dürfte nur für kleine Kunstgegenstände geeignet sein und ist wegen der starken Giftigkeit des Cyankaliums und seiner Dämpfe nicht zu empfehlen. — Wenn es nicht darauf ankommt, das Rohgeschirr zur nochmaligen Verwendung unverändert zu erhalten, sondern nur auf die Rückgewinnung von Email und Alteisen, so kommen die folgenden Verfahren in Betracht: D. R. P. 219 137 und 223 621 (Hermann Stegmeyer, Charlottenburg). Die Geschirre werden dabei durch sich maulartig öffnende Walzenpaare zernittert. — D. R. P. 242 055 (Th. Goldschmidt Akt.-Ges., Essen a. d. Ruhr). Die Gegenstände werden zuerst zusammengedrückt, wodurch das Email gebrochen wird, dann in Streifen geschnitten und diese Streifen gegen eine unterhalb der Schneidewalzen angeordnete Fläche gestoßen, derart, daß durch Stauchung ein Klaffen der zusammengedrückten Streifen bewirkt wird, wodurch das Email aus ihnen herausfällt.

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Tonindustrie-Kalender 1918. Herausgegeben von der Tonindustrie-Zeitung. 3 Teile. I. geschmackvoll gebunden, II. und III. Teil geheftet. Berlin NW 21, Verlag der Tonindustrie-Zeitung G. m. b. H. Preis 1,50 M.

Trotz des mit unverminderter Heftigkeit weiter tobenden Weltkrieges ist auch in diesem Jahre der beliebte Tonindustrie-Kalender rechtzeitig als Weihnachtsgabe erschienen. Wie seine Vorgänger besteht er aus 3 Bändchen, dem gebundenen Taschenschreibkalender, dem zweiten Teil technischen Inhalts und dem dritten Teil mit dem Bücherverzeichnis und dem Bezugsquellen-Nachweiser. Der Taschenschreibkalender ist sowohl in seiner erprobten Ausstattung, als auch dem Inhalte nach unverändert geblieben. Neben dem Kalender finden sich in ihm wie immer die Formeln und Molekulargewichte der für die Tonindustrie wichtigsten Stoffe, die Post- und Telegrammgebühren und einige häufig gebrauchte Merkzahlen.

Verschiedene Neuerungen und Änderungen hat der Inhalt des zweiten Teiles erfahren. Neu ist in ihm beispielsweise gleich die erste Abhandlung über „Wichtige Entscheidungen oberster Gerichte aus den Jahren 1915, 1916 und 1917", und zwar erstens auf dem Gebiete des Allgemeinen bürgerlichen Rechts, 2. auf dem Gebiete des Handelsrechts, 3. aus der sozialen Gesetzgebung. Im Anschluß hieran finden sich Angaben über die gebräuchlichsten Formeln zur Flächen- und Körperberechnung, ferner über Maß- und Gewichtseinheiten. Sehr erwünscht werden auch wieder die Angaben über die Gewichte verschiedener Stoffe, über die zulässige Beanspruchung von Mauerwerk, die Druckfestigkeit von Mauerziegeln, Hartbrandziegeln, Klinkern, Kalksandsteinen und Schwemmsteinen, über den Heizwert von Brennstoffen, über Verbrennungsgase, Dampfverbrauch von Kolbenmaschinen, über Längenbestimmung von Treibriemen, Ermittelung von Durchmesser und Umdrehungszahl bei Riemenscheiben, über Winkelauftragen, Messen von Schornsteinhöhen, Fassungsvermögen von 1 cbm Ofenraum, über die Maße in- und ausländischer Ziegel, Dachziegel und Dränrohre, Windstärken, Preise für Schornsteine, Schmelzpunkte verschiedener Stoffe und Abschreibungen auf Ziegeleien sein. Wertvoll für manchen sind auch die Winke über die bei Einrichtung neuer Werke zu erörternden Fragen, ferner die Angaben über Arbeiterpapiere, Arbeitsordnung, Beschäftigung von Arbeiterinnen und jugendlichen Arbeitern in Ziegeleien, Fabriken feuerfester Erzeugnisse und Schwemmsteinbetrieben, über Sonntagsarbeit in Ziegeleien, Kalk-, Gipsbrennereien und Zementfabriken, über die Ziegelei-, Töpferei- und Steinbruchs-Berufsgenossenschaften sowie das Verzeichnis der Aushänge- und Warnungstafeln, die diese Berufsgenossenschaften vorschreiben. Es folgen Angaben über Unfallanzeige, Schutz des gewerblichen Urheberrechts, Fachschulen und Versicherungswesen im Kriege.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Ingenieur Heinrich Weidner, ehemaliger langjähriger Schriftleiter der Tonindustrie-Zeitung, Berlin.

Töpfermeister Hermann Eckardt, Coburg.

Porzellanfabrik Schirnding Akt.-Ges. Im abgelaufenen Geschäftsjahr ist gegen das vorjährige eine weitere Besserung des Ergebnisses zu verzeichnen. Knappheit der Kohlen, die Schwierigkeiten in der Beschaffung von Rohstoffen und nicht zuletzt die ungenügenden Arbeitskräfte beeinträchtigten die Erzeugung erheblich. Für das laufende Jahr sind aber trotzdem Fortschritte zu erwarten. Gewinn 11 354 M (63 392 M Verlust i. V.), der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. in Selb i. B. Außerordentliche Hauptversammlung: 29. Dezember 1917, mittags 12 Uhr, im Sitzungssaal der Dresdner Bank in Dresden, König Johannstraße 3. Tagesordnung: Abänderung des Gesellschaftsvertrags in folgender Hinsicht: Dem § 11 (Jahresrechnung) soll als dritter Absatz eine Bestimmung folgenden Wortlautes hinzugefügt werden: „Die den Mitgliedern des Vorstands und den Angestellten der Gesellschaft nach ihren Anstellungsverträgen oder nach Bestimmung des Aufsichtsrats zu gewährenden Tantiemen und Gratifikationen werden als Geschäftsunkosten gebucht". — In § 12 (Gewinnverteilung) soll Ziffer 3a gestrichen und in Ziffer 3b der Tantiemensatz abgeändert werden, so daß dortselbst Ziffer 3 und 4 fortan lauten, wie folgt: „3. Von dem hiernach verbleibenden Reingewinn wird ein Betrag von zehn Prozent als Tantieme an den Aufsichtsrat gewährt, während 4. der Rest als weitere Dividende an die Aktionäre zu verteilen ist, soweit nicht die Generalversammlung anders beschließt". Die Abänderungen sollen rückwirkend für das Geschäftsjahr 1917 gelten.

Handelsregister-Eintragungen.

Ilmenau. Ilmenauer Porzellanfabrik Akt.-Ges. Die Firma der Zweigniederlassung in Stadtilm „Stadtilmer Porzellanfabrik" Filiale der Ilmenauer Porzellanfabrik, Akt.-Ges. ist erloschen.

Großbreitenbach, Thür. Adolph Harraß Nachf., Porzellanfabrik. Das Geschäft wird unter unveränderter Firma von dem früheren Gesellschafter Kaufmann Oskar Enders fortgesetzt.

Berlin-Schöneberg. Gebert & Co., Kunsttöpferei und Majolikamanufaktur. Der bisherige Gesellschafter Karl Georg Gebert ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Zweigniederlassung Berlin-Schöneberg ist aufgehoben.

Muldenstein. Muldensteiner Werke, G. m. b. H. Dem Ingenieur Franz Koch ist Gesamtprokura derart erteilt, daß er zur Vertretung der Gesellschaft gemeinschaftlich mit einem anderen Prokuristen oder einem Handlungsbevollmächtigten befugt ist.

Wien. Neu eingetragen wurde: Karl Raus. Erzeugung von Tonöfen und Tonwaren und Handel mit denselben.

Komotau, Böhmen. Neu eingetragen wurde: Chamottewarenfabrik, vormals Theodor Konirsch Gesellschaft m. b. H. Zweck: Erwerbung der Theodor Konirsch derzeit gehörigen Liegenschaften und Fabrikgebäude samt allen Einrichtungen und die Fortführung des von ihm bisher betriebenen Unternehmens der Schamottefabrik und Ziegelei in Komotau. Stammkapital: 150 000 Kr. Geschäftsführer: Privatier Hugo Neumann (Graz) und Fabrikant Gustav Suchy (Teplitz).

St. Gallen, Schweiz. Neu eingetragen wurde: Hafnermeisterverband, Sektion Ostschweiz. Die Genossenschaft bezweckt: a) die Wahrung der wirtschaftlichen und beruflichen Interessen ihrer Mitglieder; b) die Förderung freundschaftlicher Beziehungen unter den Mitgliedern; c) den gemeinsamen Einkauf von beruflichen Bedarfsartikeln durch die Genossenschaft selbst oder in Verbindung mit der Einkaufsstelle des schweizer Hafnermeisterverbandes; d) die Aufstellung von Minimaltarifen; e) die Regelung der Arbeits- und Lohnverhältnisse gegenüber den Arbeitern und gemeinsames Vorgehen in Lohn- und Streikfragen; f) die Förderung des Lehrlingswesens. Mitglied der Genossenschaft kann jeder in der Ostschweiz (St. Gallen und angrenzende Kantone) niedergelassene Hafnermeister oder jede Firma der Hafnerbranche werden, sofern dieselben zugleich Mitglied des S. H. V. sind. Neue Mitglieder haben sich schriftlich beim Präsidenten anzumelden. Über die Aufnahme entscheidet die Kommission unter Vorbehalt der Zustimmung einer Quartal-, bzw. Hauptversammlung. Dem Austritt aus der Genossenschaft hat eine sechsmonatige Kündigung vorauszugehen. Austretende oder ausgeschlossene Mitglieder verlieren jeden Anspruch an das Genossenschaftsvermögen. Die Mitglieder haben einen jährlichen Beitrag von 5 Fr. zu leisten. Für die Verbindlichkeiten der Genossenschaft haftet nur das Vermögen derselben; die persönliche Haftbarkeit der Mitglieder ist ausgeschlossen. Ein direkter Gewinn wird nicht beabsichtigt. Die Organe der Genossenschaft sind: Die Hauptversammlung; die Kommission, bestehend aus 7 Mitgliedern, und die Revisoren. Die rechtsverbindliche Unterschrift für die Genossenschaft führt der Präsident kollektiv mit dem Aktuar oder dem Kassier. Zurzeit besteht die Kommission aus folgenden Mitgliedern: Wilhelm Lichtensteiger, von Oberuzwil, in St. Gallen, Präsident; Gottlieb Buck, von Magstadt (Württemberg), in St. Gallen, Vizepräsident und Kassier; Leopold Fuchs, von Graz, in Gais, Aktuar; Fritz Bruderer, von und in Trogen; Jakob Baumann, von Villigen (Aargau), in Rorschach; Johann Meier, von Jonen (Aargau), in Romanshorn, und Eugen Hörler-Hösli, von Teufen, in Wattwil; alle Hafnermeister.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Dem Syndikus der Glasberufsgenossenschaft Dr. jur. et rer. pol. Götze in Berlin-Steglitz wurde das König Ludwigs-Kreuz verliehen.

Dem Betriebsdirektor F. Palme der Firma C. Scharff, Glasfabrik, G. m. b. H. in Gleiwitz wurde das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

Preiserhöhung für Tafelglas. Die sächsischen und rheinischen Tafelglashütten erhöhten die Preise für Matt- und Musselinglas um 50 Pfg. für den Quadratmeter ohne Lieferungsverbindlichkeit.

Betriebseinstellung von österreichischen Glasfabriken. Infolge der Verkehrsschwierigkeiten und der Kohlenknappheit wurden in der letzten Zeit eine größere Anzahl von österreichischen Glasfabriken außer Betrieb gesetzt und gegen dreißig Öfen gelöscht. Am meisten betroffen ist die Glasindustrie Niederösterreichs, Mährens und jener Bezirke Böhmens, die nicht in der unmittelbaren Nähe des Kohlengebietes gelegen sind.

Deutsche Spiegelglasfabrik Akt.-Ges., Kl. Freden. Wie über das voraussichtliche Erträgnis für das mit dem 31. Dezember ablaufende Geschäftsjahr berichtet wird, darf mit einer weiteren mäßigen Erhöhung der im Vorjahre mit 8 v. H. verteilten Dividende gerechnet werden.

Akt.-Ges. Champagnerflaschen-Fabrik, vorm. Georg Boehringer & Cie., Achern. Ordentliche Hauptversammlung: 28. September 1917, nachmittags ½3 Uhr im Fabrikgebäude zu Achern. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Abänderung des § 20 des Statuts „Erhöhung der festen Vergütung an die Mitglieder des Aufsichtsrats von 3000 M auf 5000 M.

Hannoversche Glashütte in Hannover-Hainholz. Ordentliche Hauptversammlung: Sonnabend, den 22. Dezember 1917, 11 Uhr vormittags, im Geschäftslokal des Bankhauses E. C. Weyhausen in Bremen. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Grundstückskauf.

Handelsregister-Eintragung.

Wolfratshausen. Bayerische Glashütte Wolfratshausen, G. m. b. H. Der Geschäftsführer Adolf Kling ist ausgeschieden. Neubestellter Geschäftsführer ist Sekretär a. D. Josef Baumer (München).

Konkurse. Franz Müller & Co., Chemische Apparate von Glas in Frankfurt a. M. Das Verfahren ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Kaufmann Paul Reuther, Inhaber einer Farb- und Glaswarenhandlung in Metz. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Emailindustrie.

Adolf H. Neufeldt Metallwaarenfabrik und Emaillirwerk, Elbing. Ordentliche Hauptversammlung: 29. Dezember 1917, vormittags 11½ Uhr, in den Amtsräumen des Kgl. Notariats III in München, Weinstraße 11. I.

Kunstgewerbe.

Majolika- und Glassammlung im Kunstgewerbemuseum zu Leipzig. Im Städtischen Kunstgewerbemuseum zu Leipzig sind die der Sammlung von Herrn von Harck vermachten Kunstgegenstände zur ständigen Ausstellung gelangt. Drei Schränke bergen in der keramischen Abteilung im Erdgeschoß die italienischen Majoliken, die 10 kostbaren Gläser befinden sich im ersten Stock und sind der Glassammlung einverleibt worden. Die italienischen Majoliken sind der Form nach fast durchweg Apothekertöpfe und stammen aus dem 15. und 16. Jahrhundert. Als Fabrikationsorte sind in erster Linie Florenz und Faenza zu nennen, und außerdem Siena, Deruta, Casteldurate, Urbino, Oberitalien. Die heute am meisten gesuchten und geschätzten italienischen Majoliken sind die Florentiner des 15. Jahrhunderts. Sie fehlten der jungen und heute nur mit großen Schwierigkeiten aufzubauenden Sammlung des Museums bisher fast vollständig, so daß diese mit der Harckschen Sammlung dem Museum einverleibten Stücke eine wesentliche Bereicherung und Erweiterung dieser Abteilung bedeuten. Es sei nur kurz hingewiesen auf den großen florentinischen Albarello mit Ranken und Vogel in Blaumalerei, auf die schweren Albarellen mit den frühen weitabstehenden Taubenkeln (bei dem einen abgeschlagen) und den Inschriften Laus Deo Nos und Margarita mit Wappen, auf den herrlichen, wohl Faentiner Krug mit dem strahlend blauen Vogel im Rund; auf das nach spanisch-maurischem Vorbild mit blauem Weingerank und mit Wappen verzierte. Paar Apothekertöpfe. Von monumentaler Wucht ist eine große oberitalienische Mezzamajolikakanne des 15. Jahrhunderts, die vormals der Sammlung des Herrn von Beckerath angehörte, und der ihr als Gegenstück beigesellte gleichzeitige bauchige Florentiner Apothekerkrug für „Aqua Cicorea".

Die Gläser sind durchweg deutschen Ursprungs und mit Schmelzfarben bunt bemalt. Sie gehören dem 17. und frühen 18. Jahrhundert an, und besondere Beachtung werden unter ihnen die ausgezeichneten sächsischen Hofkellereigläser finden. Es sind Gläser und Teller, die mit dem sächsischen Wappen bemalt sind und mit den Initialen der betreffenden sächsischen Herzöge, Kurfürsten und polnischen Könige, für deren Hofkellereien sie gearbeitet wurden. Für Johann Georg III. ist der 1682 datierte seltene Teller mit großem Wappen und Blumenrand gemalt; zwei Dresdener Hofkellereigläser tragen die Initialen Johann Georgs IV. und Friedrich Augusts mit den Jahreszahlen 1692 und 1695; ein kleines Glas mit den Initialen von Johann Adolf II., Herzog von Sachsen-Weißenfels, Fürst von Querfurt, ist in den Jahren seiner Regentschaft, 1736 bis 1746 entstanden und stellt die späteste, wahrscheinlich in Dresden entstandene Form der Hofkellereigläser dar.

Ausstellungen.

Ausstellung für Kriegsbeschädigtenfürsorge. In Dresden soll demnächst eine Ausstellung für Kriegsbeschädigtenfürsorge veranstaltet werden. Sie soll eine Übersicht über die neuesten Errungenschaften sowie über die Geschichte der Ertüchtigung der Invaliden, ihrer Versorgung von behördlicher und bürgerlicher Seite, der Technik des Gliedersatzes usw. geben. Jeder, der sich im Besitze von einschlägigen geschichtlichen Unterlagen befindet, wird gebeten, zur Vervollständigung der beabsichtigten Darstellung solche Gegenstände der Ausstellungsleitung zu überlassen und dem National-Hygiene-Museum (Historisches Museum) Dresden-N., Großenhainer Straße 9, einzusenden.

Verschiedenes.

Erhebung des Meßbeitrags. Die Werbetätigkeit des Meßamts für die Mustermessen erfordert naturgemäß große Mittel. Reich, Staat und Stadt haben hierfür Beiträge in der Höhe von annähernd einer Million Mark zur Verfügung gestellt. Das ist jedoch nur in der Voraussetzung geschehen, daß die an der Mustermesse beteiligten Kreise auch ihrerseits Opfer bringen. Aus dieser Erwägung heraus entstand das Ortsgesetz, die Erhebung von Beiträgen zur Förderung der Werbetätigkeit für die Mustermesse in Leipzig betreffend, vom 23. Juni d. J., ministerielle Genehmigung vom 16. August d. J. Nach § 1 dieses Gesetzes hat jeder, der in Leipzig einen Raum oder Stand zu den Mustermessen an Aussteller vermietet, sowie jeder, der zu den Mustermessen in Leipzig ausstellt, einen Beitrag zu leisten. Die Beiträge sind öffentlich-rechtliche Gebühren und jährlich in zwei Terminen zu entrichten. Sie betragen

für die Meßvermieter 2 v. H.,
für die Meßaussteller 5 v. H.

des für die Meßräume oder Meßstände auf ein Jahr oder eine Messe zu bezahlenden Mietzinses.

Das Gesetz gelangt jetzt zur Anwendung. Der Beitrag für das erste Kalender-Halbjahr 1918 ist von den Meßausstellern bis spätestens 15. Januar und von den Meßvermietern bis spätestens 31. Januar an die Kasse des Meßamts zu zahlen. Eine besondere Zahlungsaufforderung ergeht nicht. Die Aussteller erhalten aber vom Meßamt, in der Regel zusammen mit der Mietsrechnung ihres Vermieters, eine Benachrichtigung über die Höhe ihres Beitrages zugesandt.

Verjährungsfristen. Durch Verordnung vom 22. November 1917 werden im Anschluß an die Verordnungen vom 4. November 1915 und 9. Dezember 1915, sowie vom 26. Oktober 1916 die Verjährungsfristen derart erstreckt, daß die Verjährung nicht vor dem Schlusse des Jahres 1918 vollendet wird.

Zentralverband des Deutschen Großhandels. Der Verband nahm in der Sitzung vom 3. Dezember eine Entschließung an, nach der der Zentralverband einen wirtschaftspolitischen Ausschuß bilden solle, in dem Richtlinien für einheitliche handelspolitische Arbeiten aufgestellt und durchgeführt werden müssen. Sie ging davon aus, daß gerade die Kriegswirtschaft die Forderung des freien Verkehrs, die Bedeutung und Unentbehrlichkeit der privatwirtschaftlichen Grundlage dargetan hat und der Großhandel sich seine Tatkraft, seine Schlagfertigkeit, seinen Wagemut und seinen Betätigungsdrang nicht nehmen lassen dürfe.

Gewerkschaften und Arbeitskammern. Ende November befaßten sich Vertreter aller gewerkschaftlichen Verbandsvorstände mit dem Entwurfe eines Arbeitskammergesetzes. Während die Gewerkschaften zunächst eine Arbeiterkammer gefordert hatten, verlangten die übrigen Gruppen Arbeitskammern. Schließlich kam ein Übereinkommen zustande, wonach paritätische Kammern der Arbeitgeber und Arbeiter zu schaffen seien; jedoch sollen die Arbeiter innerhalb dieser Kammern eine besondere Interessenvertretung für sich beanspruchen dürfen. Weiter sollen die Kammern u. a. besondere Abteilungen für kaufmännische und technische Angestellte erhalten. Sie sollen bei der Regelung des gewerblichen Schulwesens und des Lehrlingswesens mitwirken und den Abschluß von Tarifverträgen fördern. Außerdem sollen Einigungsämter und Schlichtungsstellen vorgesehen werden. Die Einführung der ungeteilten Arbeitszeit wurde abgelehnt.

Ausfuhrverbote. Die Ausfuhr und Durchfuhr aller Waren, die nicht bereits unter die für die einzelnen Zolltarifabschnitte ergangenen oder sonstigen noch gültigen Aus- und Durchfuhrverbote fallen, sowie aller Waren, die von diesen Verboten ausgenommen sind, wird verboten, wenn sich diese Waren nach Beschaffenheit und Verwendungszweck kennzeichnen als: ärztliche Instrumente und Geräte zur Verhütung, Erkennung und Behandlung von Menschen- und Tierkrankheiten sowie zum Gebrauche bei der Krankenpflege und in Laboratorien, auch Teile und Halbfabrikate solcher Gegenstände; Waren, die Asbest, Glimmer (Mika), Mikanit enthalten. — Diese Bekanntmachung tritt an die Stelle der früheren über Aus- und Durchfuhrverbote ergangenen Bekanntmachungen, sofern sie die oben bezeichneten Waren zum Gegenstand haben.

Graphitgewinnung in Madagaskar. Die Graphitgewinnung in Madagaskar weist in den letzten Jahren eine ständige Steigerung auf. Sie belief sich in 1915 auf 15 000 t gegen 8000 t in 1914 und 6319 t in 1913. Für 1916 rechnet man auf eine Erzeugung von über 20 000 t. Fast die gesamte Graphitausfuhr geht nach Marseille; nur einige Schiffsladungen sind nach England ausgeführt worden.

Veitscher Magnesitwerke Akt.-Ges., Wien. Der Verwaltungsrat hat die Bilanz für die Geschäftszeit 1916-17 festgestellt, die nach Hinzuziehung des Gewinnvortrages von 374 272 Kr und des nach Be-

schluß der Hauptversammlung vom 29. November geschaffenen Gewinnvortrages B von 200 000 Kr, der nach Bedarf zur Stärkung von Dividenden bestimmt ist, insgesamt einen Reingewinn von 1 771 242 Kr (gegen 1 721 941 Kr i. V.) ergibt. Die Abschreibungen von 574 771 Kr (gegen 476 233 Kr i. V.) wurden nach Maßgabe der Substanzverluste und der Abnützung der Werkseinrichtungen bestimmt. Der Verwaltungsrat wird der Hauptverwaltung vorschlagen, gleichwie im Vorjahre eine Dividende von 12⅓ v. H. = 50 Kr für die Aktie zur Verteilung zu bringen; von dem nach Ausstattung des Beamten- und Arbeiterunterstützungsfonds und nach Abzug der Gewinnanteile usw. erübrigenden Gewinn von 581 393 Kr den Betrag von 200 000 Kr einem Gewinnvortrag B zuzuweisen, der nach Bedarf zur Stärkung künftiger Dividenden bestimmt ist, und den alsdann verbleibenden Gewinn von 381 393 Kr (gegen 374 272 Kr i. V.) auf neue Rechnung vorzutragen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Wir erfüllen die traurige Pflicht, von dem unerwarteten Hinscheiden unseres früheren Schriftleiters

Herrn Heinrich Weidner

Kenntnis zu geben.

Der Dahingeschiedene hat der Tonindustrie-Zeitung viele Jahre seine volle Arbeitskraft gewidmet. Wir werden sein Andenken allezeit in Ehren halten.

Berlin, den 5. 12. 1917.

Die Schriftleitung der Tonindustrie-Zeitung.

(0)

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXV. Jahrgang, Nr. 51. Berlin, 20. Dezember 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die Zukunft keramischer Werkstätten.

Kommerzienrat Max Roesler.

Während die behördliche Empfehlung nach Zusammenlegung von Betrieben der keramischen Werkstätten keinen Erfolg hat, sind andere private Bestrebungen im Gange, solche Fabriken durch kapitalkräftige Hände gruppenweise zu erwerben. Die Aussichten für reichlichen Verdienst in unserm Gewerbe nach Friedensschluß sind allerdings günstig. Während andere Fabrikationszweige, welche viele Leute beschäftigen, noch lange nach dem Frieden mit einem Mangel an Rohstoffen zu kämpfen haben werden, ist das bei keramischen Betrieben nicht der Fall. Was wir an Roh- und Hilfsstoffen unbedingt gebrauchen, haben wir im Inlande. Den Verbrauch einzelner weniger Stoffe ausländischen Ursprungs, wie z. B. Borsäure, können wir uns ohne große Schwierigkeiten abgewöhnen. Sobald also die jetzt mangelnden Arbeitskräfte aus dem Felde zurückkehren und uns wieder Kohlen zur Verfügung stehen, können die keramischen Betriebe mit Volldampf arbeiten. Bedarf und Nachfrage sind reichlich vorhanden. Unter den Einwirkungen des Krieges haben die Verkaufspreise eine gründliche Besserung erfahren, die wohl mindestens solange andauern wird, bis wieder der preisdrückende Wettbewerb einer Überproduktion stattfindet. Daran ist aber noch lange nicht zu denken, denn nicht nur im Inlande besteht ein großer Hunger nach deutscher Keramware, welche in Qualität und Vielseitigkeit von der Erzeugung keines anderen Landes übertroffen wird. Dabei haben sich keramische Waren während des Krieges als Ersatz anderer, derzeit nicht zu beschaffender, einige neue Verwendungsgebiete erobert, welche ihnen zum großen Teile verbleiben werden. Es ist also begreiflich, daß das auf gewinnbringende Tätigkeit bedachte, jetzt müßig vorhandene Kapital sich um den Erwerb keramischer Werkstätten bemüht. Andererseits sind ja so manche Fabrikbesitzer durch die harten Prüfungen, Anstrengungen und üblen Erfahrungen, welche ihnen der Krieg auferlegte und brachte, müde und unlustig geworden, vielleicht auch in Bedrängnis geraten. Ihnen kann nur geraten werden, ihre günstigen Zukunftsaussichten nicht etwa um ein Linsengericht dran zu geben.

Der Übergang von feinkeramischen Werkstätten in rein kapitalistische Hände, welche keine Liebe zu unserm Gewerbe, sondern nur zu dessen Verdienstmöglichkeiten besitzen, ist an und für sich nicht erfreulich. Gewiß bringt der Großbetrieb und das Vorhandensein reichlicher Betriebsmittel der Fabrikation mancherlei Vorteile. Aber andererseits weckt ein prüfender Rückblick auf die Entwicklungsgeschichte unseres Gewerbes und die Umstände, welche zu seinem heutigen Stande führten, mancherlei Bedenken.

Wir lassen den Leistungen der staatlichen Porzellanfabriken volle Würdigung zu teil werden. Aber das Hauptverdienst der Entwicklung der deutschen Keramindustrie zu ihrem heutigen hohen Stand ist doch der privaten Tätigkeit zuzuschreiben. Diese hatte schon vor der Erfindung der Porzellanherstellung in Steinzeug und in den mit Zinnglasur versehenen Gefäßen sehr beachtenswerte Erzeugnisse geschaffen. Das Porzellan gab mächtige Anregung zu neuen Werkstätten, sowohl dafür, wie für eine Ersatzware desselben, das Steingut. Werkstätten dafür wurden vorerst dort errichtet, wo sich passender Rohstoff in der Natur fand und wo Holz zum Brennen billig und in Mengen zu haben war. Mit der Zeit änderte sich das dahin, daß das Vorhandensein billiger und geschickter Arbeitskräfte bestimmend für die Errichtung solcher Werkstätten wurde. Infolgedessen entstanden die Fabriken zumeist abseits der großen Städte und abseits der Mittelpunkte anderer Industriezweige. Die Beobachtung lehrte, daß in derartigen Betrieben mindestens 40 v. H. des Verkaufswertes der Ware für menschliche Arbeitskraft, durchschnittlich 10 v. H. für Heizstoffe verausgabt werden mußten. Alle anderen Ausgaben, auch die für Rohstoffe, blieben hinter diesen Sätzen zurück. So finden wir denn die meisten und bedeutendsten Fabriken auf dem Lande an kleinen Orten gelegen, wo die Vorbedingungen für andere Industriezweige nicht vorhanden waren. Die Aussicht auf Gewinn, der Reiz der Erzeugnisse, die überragende Bedeutung und Auswirkung der persönlichen Arbeitsleistung veranlaßte die Gründung vieler kleiner Betriebe, von denen sich manche zu stattlicher Größe ausgewachsen haben. Die vielfache Verwendungsfähigkeit eröffnete der Keramindustrie ein immer größeres Arbeitsfeld, dem durch die Bedürfnisse der chemischen, der elektrischen Industrie, der Gesundheits- und Schönheitspflege, der behaglichen Lebensführung, der Ausgestaltungen in Haus und Küche immer neue Aufgaben zuwuchsen. Jede Werkstatt trachtete eine Besonderheit zu schaffen, die ihr Absatz und Gewinn sicherte, und war auf steter Suche nach neuen Verwendungsmöglichkeiten. Dabei betätigten sich vielfach Arbeiter als Pfadfinder und Entdecker. Für den besonders geschickten und unternehmenden Arbeiter fand sich immer auch das nötige helfende Kapital zur Errichtung einer kleinen Fabrik. Die abseitige Lage der Werkstätten kam der ungestörten Arbeitstätigkeit zugute. Der große Reiz der Erzeugnisse weckte den Eifer und die Liebe zu dieser Tätigkeit als mächtigste Förderer ihrer Vorwärtsentwicklung und immer besserer Leistungen. So hat sich denn allmählich im heißen Wettbewerb und unter dem Antriebe schöpferischer Kräfte die deutsche grobe und feine Keramindustrie zu einem Umfange und einer Vielseitigkeit entwickelt, marschiert Deutschland auch in der Keramindustrie an der Spitze und kann auf dem Weltmarkte nicht mehr verdrängt und ersetzt werden, wenn wir nicht nachlassen an schöpferischer Kraft und im Bestreben bester Wertleistung. So großartig nun die Leistungen großer Werkstätten in Bezug auf Massenherstellung, Kostenverminderung und Lieferungsfähigkeit sein mögen — Stätten für hervorragende Leistungen schöpferischer Kraft und kunstgewerblicher Schönheitspflege sind Unetrnehmungen, bei denen das Kapital die führende und maßgebende Rolle spielt, erfahrungsgemäß nicht. Solche Unternehmungen sind unerreichbar und nötig in der Erzeugung von großen und von Massenartikeln. Für die Bestanderhaltung unserer Keramindustrie auf führender Höhe ihrer Leistungen und Anwendungen sind und bleiben jene Einzelwerkstätten wichtig, bei deren Führung und Entwicklung die Liebe zum Fache, nicht allein zum Gewinn maßgebend ist.

Allerdings haben wir auch Großbetriebe, welche ganz Hervorragendes in der Wertsteigerung und Eigenart ihrer feinkeramischen Erzeugnisse leisten. Aber gerade diese Ausnahmen bestätigen bei näherem Zuschauen die Erfahrung, daß die hervorragenden Leistungen der liebevollen und verständnisinnigen, auch opferwilligen persönlichen Hingabe an unser Gewerbe zu danken sind. Ein Übergang unserer Fabriken in kapitalistische Hände behufs besserer Ausnützung der Verdienstmöglichkeiten für die Geldgeber, für Aufsichtsräte wird unserem Gewerbe nur dann förderlich sein, wenn bei der Leitung solcher Unternehmungen die Liebe zum Fache, der Ehrgeiz nach Vervollkommnung der Leistung, die Fähigkeit und der Weitblick für Neuschöpfungen in allererster Reihe der treibenden Kräfte stehen und das auch in der Führung und Behandlung ihrer Mannschaften zum Ausdruck kommt. In keiner anderen Industrie bestehen so enge Beziehungen zwischen leitenden und ausführenden Händen und Köpfen.

Ein reicher Zufluß von Kapital zu unseren Werkstätten ist nur dann zu begrüßen, wenn deren Charakter als Hochburgen der schöpferischen Arbeit, nicht des erwerbsüchtigen Geldes gewahrt bleibt.

Manches von dem vorstehend Gesagten gilt nicht nur für die Erzeuger, sondern auch für die Vertreiber unserer Waren. Auf diese Gesichtspunkte angesichts der Umänderungen in unserm wirtschaftlichen Leben und Treiben aufmerksam zu machen, hielt ich für die Pflicht eines alten Keramikers, der seinem Gewerbe mit Liebe zugehört.

Über den Einfluss von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern.

Dr.-Ing. Ludwig Springer, Zwiesel (Bay.).

(Fortsetzung von S. 293.)

3. Versuchsreihe: Ein Fabrikglassatz mit Tonerdehydrat.

Zu den folgenden Proben bildete die Grundlage ein in der betreffenden Fabrik gerade verwendetes Gemenge, ein weicher, hauptsächlich aus Soda, Kalk und Sand bestehender Versatz, dessen Zusammensetzung nicht angegeben werden kann; ausnahmsweise wurde etwas grobkörniger Hirschauer Sand verwendet.

V. Schmelze.

Probe a sind 3 Pfund obigen Gemenges ohne Tonerde.

Probe b ebenso + 150 g Tonerdehydrat, was ungefähr der von Singer verwendeten Höchstmenge entspricht.

Eingelegt wurde um ¾5 Uhr abends.

Um ½6, 6, 7, 8 Uhr gezogene Proben zeigen, daß a in der Schmelze immer bedeutend voran ist gegenüber b.

Um 9 Uhr ist a schon aus dem Sand, b noch stark sandig.

10 und 11 Uhr: a ist schon fast blank, b immer noch sandig.

1 Uhr: a ist ganz blank, b noch sandig.

Ergebnis der V. Schmelze: Bei dem weichen Fabrikglassatz macht eine größere Menge Tonerdehydrat das Glas schwerer schmelzbar, obwohl die Menge über die von Singer noch als günstig befundene Höchstmenge nicht hinausgeht.

VI. Schmelze.

Probe a enthält wie vorher 3 Pfund obigen Gemenges ohne Tonerde zum Vergleich.

Probe b ist der gleiche Versatz, aber nur mit halb soviel Tonerdehydrat wie vorher, nämlich 75 g.

Eingelegt wurde um ½7 Uhr morgens. Beim Niederschmelzen ist kein Unterschied zu beobachten.

½8 Uhr: a enthält weniger Gemengeteile als b.

½9 und ½10 Uhr: Beide Proben sind noch stark sandig, aber fast scheint b etwas besser als a.

12 Uhr: a ist ganz sicher besser als b, nämlich a ist schon fast ganz blank, b noch sandig.

3 und 6 Uhr: a ist ganz blank, b noch sandig.

Ergebnis der VI. Schmelze: Auch eine kleinere Menge Tonerde von 5 v. H. auf das Gemenge vermag bei dem Fabrikglassatz die Schmelzbarkeit nicht herabzusetzen.

4. Versuchsreihe: Mit Pegmatit.

Bei den folgenden Schmelzversuchen sollten viele der von Singer in seiner ersten Arbeit mit Pegmatit haltigen Schmelzversätzen gemachten Versuche nachgeprüft werden. Die Schmelzen wurden in Tiegeln von gleicher Größe und Form wie bisher ausgeführt, nur standen die Tiegel unmittelbar auf dem Gesäß des Ofens.

Als Tonerde haltiger Rohstoff diente der gleiche wie von Singer verwendete Pegmatit I; er wurde von der gleichen Firma bezogen, die betonte, daß es das gleiche Material sei, wie es seiner Zeit von Singer analysiert, wurde und daß Mahlfeinheit wie auch Zusammensetzung des Pegmatits immer dieselbe bleibt; infolgedessen wurde auch von einer chemischen Untersuchung abgesehen.

Der Pegmatit II, mit dem Singer in seiner ersten Arbeit ebenfalls Schmelzversuche machte, konnte bis jetzt nicht erhalten, daher auch mit diesem noch keine Proben gemacht werden.

Bei den Schmelzversuchen wurden die von Singer angegebenen Versätze in halber Menge in Gramm abgewogen, weil diese Gemenge gerade hinreichten, um die Tiegel bei einmaliger Einlage zu füllen.

VII. Schmelze.

Als Grundlage dienten die Versätze, die sich ableiten von der Formel: 0,6 Na_2O : 0,4 CaO : 2,6 SiO_2, d. i. die Singer'sche Versuchsreihe mit den ungeradzahligen Versätzen.

Probe a ist die Schmelze Nr. 1 mit Pegmatit, nach Singer am schwersten schmelzbar.

Probe b ist die Schmelze Nr. 9 mit Sand und wenig Pegmatit, nach Singer am leichtesten schmelzbar.

Probe c ist die Schmelze Nr. 11 nur mit Sand nach Singer von mittlerer Schmelzbarkeit.

Die Versätze lauten:

Stoffe	a	b	c
Soda	340	579	637
Kalk	385	398	401
Sand	—	1272	1570
Pegmatit	2055	391	—

Eingelegt wurde nachmittags 1 Uhr in 3 neue Tiegel.

2 Uhr: a ist in der Schmelze noch weit zurück, b und c sind etwa gleich weit voran.

3 Uhr: a ist immer noch weit zurück, b und c enthalten noch einzelne Gemengekörner, b nicht weniger als c.

4 Uhr: a ist zwar jetzt fast aus dem „Sande", b und c enthalten auch noch einzelne „Steine", sonst ohne großen Unterschied.

½6 Uhr: a ist jetzt vollständig aus dem Sande, aber noch stark blasig und sehr zähe; b und c sind in der Schmelze weiter voran mit dem Unterschied, daß b in der Läuterung besser ist.

Schlußfolgerung: Der nur Pegmatit, also viel Tonerde enthaltende Versatz a schmilzt, wie auch Singer gefunden hat, viel schwerer und das hieraus entstehende Glas ist viel zäher als die anderen Proben. Dagegen konnte zwischen der Probe b mit wenig Pegmatit und der Probe c ohne Tonerde in der Schmelzbarkeit kein Unterschied festgestellt werden, aber jedenfalls schmilzt die Probe b auch nicht leichter als c, wie Singer behauptet. Allerdings zeigt Probe b mit wenig Pegmatit eine bessere Läuterung, was dadurch zu erklären ist, daß dieser Versatz weniger Kohlensäure entwickelnde Rohstoffe, vor allem weniger Soda enthält.

VIII. Schmelze.

Als Grundlage diente wieder das gleiche Glas wie vorher, aber mit anderen Versätzen.

Probe a ist die Schmelze Nr. 3 noch mit ziemlich viel Pegmatit, nach Singer schwerer schmelzbar als das tonerdefreie Grundglas.

Probe b ist die Schmelze Nr. 7 mit mittlerem Pegmatit-Gehalt, nach Singer leichter schmelzbar als das tonerdefreie Grundglas.

Probe c ist wie vorher das Grundglas zum Vergleich.

Die Versätze lauten also:

Stoffe	a	b	c
Soda	411	523	637
Kalk	391	396	401
Sand	377	974	1570
Pegmatit	1563	781	—

Eingelegt wurde um ¾6 Uhr abends in die vorigen Tiegel.

½7 Uhr: Während Probe a noch nicht zusammengesintert und b erst zum Teil niedergegangen ist, ist c schon vollständig zusammengeschmolzen.

¾7 Uhr: a ist noch sehr schlecht, b etwas besser verschmolzen, dagegen ist c in der Schmelze viel weiter voran.

¾8 Uhr: a ist immer noch weit zurück, d. h. noch etwas sandig und stark blasig; zwischen b und c scheint nicht mehr viel Unterschied zu sein, doch ist b zäher und blasiger als c.

9 Uhr: Die Schmelze ist fortgeschritten, aber mit gleichen Unterschieden wie vorher.

12 Uhr: a und b sind gleich völlig aus dem „Sand", noch wenige Gispen, c ist am meisten blank.

Schlußfolgerung: Auch hier ist der viel Pegmatit enthaltende Glassatz a schwer schmelzbar. Im Gegensatz zum Befunde von Singer ist aber jetzt auch der weniger Pegmatit enthaltende Versatz b schwerer schmelzbar als das tonerdefreie Glas, ferner ist es zäher und läutert schlechter — im Gegensatz zur vorigen Schmelze, wo die allerdings weniger Pegmatit enthaltende Probe b besser läuterte; jetzt zeigt dieselbe langsamere Läuterung offenbar deshalb, weil sie infolge des höheren Pegmatitgehaltes viel zäher ist, so daß die Gasblasen nicht so rasch entweichen können.

(Fortsetzung folgt.)

Der deutsche Kachelofen.*)

Dr. Rudolf Bernoulli,
Direktorialassistent am Kgl. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

Die deutsche Kachelofenindustrie steht heute vor zwei gewaltigen Aufgaben, die ihrer Lösung harren. Beide sind dringend. Von

*) Auszug aus einem am 3. Dezember 1917 im Bunde für Deutsche Kachelwerkkunst, Landesgruppe Königreich Preußen, E. V. in Berlin gehaltenen Vortrag.

beiden hängt mehr ab, als das Wohlergehen eines Gewerbszweiges. Es ist ein Kampf für das Vaterland mit friedlichen Waffen, der sich zum Siege wenden muß.

Über kurz oder lang wird der Friede eintreten, vielleicht unerwartet plötzlich; er darf uns aber in keinem Falle unvorbereitet treffen. Die Kämpfer, die mit Leib und Leben das Land verteidigten, kehren zurück, ein plötzlicher Strom, selbst wenn Besatzungs- und Sicherungstruppen zunächst noch im Felde bleiben müssen. Die Industrien, denen es zunächst an Rohstoffen mangelt, können nicht alle Zurückkehrenden beschäftigen. Weit mehr als die Hälfte der Industriearbeiter werden brotlos sein. Und da während des Krieges die Bautätigkeit ruhen mußte, wird eine vielleicht ebenso große Zahl ohne Wohnung dastehen. Wenn dann erst auf Abhilfe gesonnen wird, ist es zu spät. Abhilfe muß jetzt schon vorbereitet werden: Notstandsarbeiten, zugleich Schaffung von Wohngelegenheiten. Das heißt: Vorbereitungen zum Bau von Kleinwohnungskolonieen. In diesem Programm ist ein wesentlicher Punkt: Bereitstellung des Materials für die Beheizung dieser Kolonieen. Das will viel heißen: Jetzt schon mit geringen Arbeitskräften, mit Einschränkungen und unter 1000 Hindernissen diese Arbeit leisten. Aber sie muß geleistet werden. Das ist die eine Aufgabe im Rahmen des großen Programms der Übergangswirtschaft.

Die andere Aufgabe ist technischer Natur. Durch die Absperrung vom Weltmarkt sind die Zentralmächte völlig auf die in ihrem Gebiete vorkommenden Rohstoffe angewiesen. Die Vorräte an ausländischen Rohstoffen mußten in erster Linie der Abwehr, der Armee, zugute kommen. Damit war das ganze Töpfergewerbe und die verwandten Industrien wie fast alle anderen Handwerkszweige auf eine ganz neue Grundlage gestellt, oder besser gesagt, seine alte Grundlage wurde ihm entzogen und es mußte sich eine neue schaffen. Und das unter immer schwieriger werdenden Umständen. Es gilt, auszukommen mit den gegebenen Rohstoffen, Ersatz schaffen für das, was früher schlechthin als unersetzlich galt. Das scheinbar Unmögliche muß geleistet werden.

Diese Aufgaben führten die Vertreter der Kachelwerkkunst zusammen. Zu ihrer Lösung wurde der Bund für Deutsche Kachelwerkkunst begründet. Aber neben diesen Aufgaben, die der Not der Zeit entsprungen sind, dürfen andere Gesichtspunkte nicht außer Acht gelassen werden.

Da steht das alte Problem der „Holzsparkunst", wie man es im 18. Jahrhundert treffend bezeichnete, bei der heutigen Knappheit des Feuerungsmaterials wieder besonders im Mittelpunkt des Interesses. Der technische Bau des heutigen Kachelofens hat dieses Problem in einer Vollkommenheit gelöst, neben der die früheren Versuche uns ein wohlwollendes Lächeln entlocken. Hand in Hand mit der Ersparnis des Feuerungsmaterials wurde auch die Raumersparnis berücksichtigt. Die Ungetüme früherer Jahrhunderte, die oft einen beträchtlichen Teil des Zimmers ausfüllten, wurden immer kleiner, bis sie zur heutigen, uns normal erscheinenden Größe schwanden, die in der Tat ein Minimum darstellt, wenn man in Betracht zieht, daß die Erhitzung des Ofens den Wärmegrad von 70° C nicht wesentlich übersteigen soll, wodurch natürlich eine bestimmte Heizfläche erforderlich ist, mindestens 2 qm auf einen zu erwärmenden Rauminhalt von 100 cbm.

Die Raumknappheit, hervorgerufen durch die kapitalistische Ausnützung der Grundfläche, hat besonders in den Großstädten schwierige Verhältnisse geschaffen. Verglichen mit jenen idealen Zuständen sorgloser Platzverschwendung, wie sie noch bis vor wenigen Jahrzehnten herrschten, hat es der Ofenbauer von heute nicht leicht. Trotzdem hat er es fertig gebracht, die Beheizung des Ofens vom Korridor aus, die eine Zeitlang ganz in Vergessenheit geraten war, wieder aufzunehmen und den neuen Verhältnissen entsprechend umzugestalten. Der alte Zusammenhang von Herdfeuer und Zimmerofen wurde wieder hergestellt, ein Vorzug, was Reinhaltung, leichte und rasche Bedienung, Platz- und Materialersparnis anbetrifft.

Praktische Erwägungen haben ferner dazu geführt, die Form des Ofens so zu gestalten, daß er eine möglichst große und glatte Oberfläche darbietet, dem Staub nicht einen willkommenen Unterschlupf gewährt, wozu auch gehört, daß er sich nicht durch unerreichbare Höhe dem Staubwischen auf der Oberseite entzieht.

Dank zielbewußter Arbeit sind alle diese Punkte heutzutage nicht nur theoretisch, sondern mit verschwindenden Ausnahmen auch praktisch in einwandfreier Weise zur Durchführung gekommen. Das war möglich, weil ganz genau umschriebene Aufgaben gestellt wurden.

Ein anderer, schwierigerer Punkt ist die Befriedigung der Anforderungen, die ein geschulter und geläuterter Geschmack an Aufbau, plastischen Schmuck und Farbe eines Ofens stellt. Was dort Berechnung und Erfahrung als feststehende Ergebnisse boten, verliert sich hier im Gefühl. Und das schwierigste dabei ist, daß das Form- und Farbengefühl unserer heutigen Generation unsicher und uneinheitlich ist. Das ist kein Vorwurf, es ist die Feststellung einer betrübenden Tatsache. Darin hatte es die Vergangenheit besser. Wenn wir auch nicht annehmen dürfen, daß alles, was die Vergangenheit geleistet hat, geschmackvoll und technisch vollendet ist, so fällt uns bei genauem Hinsehen doch auf, daß der Durchschnitt der alten Handwerksware höher stand, als der Durchschnitt der heutigen Produktion. Das liegt allein an den technischen Vorbedingungen der Vergangenheit (Handarbeit, Überfluß an Zeit, finanzielle Besserstellung des Handwerkers), es liegt auch an ihrer Veranlagung und Gesinnung (Freude am Beruf, Interesse für die einschlägigen Fragen, Zunftzugehörigkeitsgefühl und Handwerksstolz, Einheitlichkeit und Festigkeit der Staats- und Weltauffassung). Nicht alles das kann heute ohne weiteres wieder neu belebt werden. Die Grundlagen haben sich zu sehr verändert. Arbeitsteilung, soziale Abstufungen, der notgedrungene Konkurrenzkampf und damit der Kampf um die Gunst des Publikums mit allen Mitteln, hauptsächlich durch Einstellen der Produktion auf den Geschmack der breitesten Massen (der immer der schlechteste war), das sind die Bedingungen unserer Zeit. Daneben erscheint uns die gute alte Zeit in ihrer innerlichen Geschlossenheit und ihrer unbesorgten robusten Arbeitsfreude als ein Ideal. Seine Erreichung auf anderm Wege ist möglich. Einiges ist getan, vieles ist versucht, weniges gelungen. Aber daß es gelungen ist, ist ein Unterpfand zu weiterem Gelingen, ein Ansporn zu weiteren Anstrengungen auf dem begonnenen Wege.

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Der Krupp'sche Kleinwohnungsbau. Rund 150 Bildertafeln mit Hausplänen und vielen Textabbildungen, herausgegeben von der Gesellschaft für Heimkultur e. V. in Wiesbaden. Mit begleitendem Text der Bauberatungsstelle Dr.-Ing. Herm. Hecker in Düsseldorf. Bei Vorausbestellung 10 Teile zu je 1 Mark (Porto 10 Pfg.). Nach Erscheinen vollständig gebunden 12 M (Porto 50 Pfg.). Heimkulturverlag, Wiesbaden.

Für die Wohnungsfürsorge der Neuzeit seitens Staat, Gemeinde, Industrieller, Bauvereinen und Bauunternehmern sowie für Kriegerheimstätten ist dieses Werk mit seiner überlegenen Fülle vorbildlicher Hauspläne der ausgeführten Bauten unentbehrlich. Wo man künftig Kleinhaus- oder große Mehrfamilienhäuser bauen will, kann man mit Vorteil an den langjährigen Erfahrungen Krupps auch auf diesem Gebiete unendlich viel lernen. Der Preis dieses gemeinnützigen Werkes ist erstaunlich niedrig bemessen, es macht sich schon bei dem kleinsten Bau bezahlt. Mitglieder der Gesellschaft für Heimkultur erhalten es kostenlos.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 74. **Wetterbeständiger Kitt.** Ich bitte um Angabe eines wetterbeständigen, schnell erhärtenden Kittes zum Einkitten von Metallteilen in technische Porzellane.

Antworten.

Zu Frage 71. **Eignung von Töpferton zu feuerfestem Kochgeschirr.** Ob sich ein Ton zu feuerfestem Kochgeschirr eignet, kann man unmöglich sagen, wenn man nur seine Brennfarbe kennt und die Temperatur, bei der er gebrannt wird. Um ein zutreffendes Urteil abgeben zu können, müßte man mit dem Ton erst Versuche anstellen. Winke zur Herstellung von Kochgeschirr finden Sie in den Antworten zu Frage 69 in Nr. 48 und 49.

Zu Frage 72. **Klebstoff für Majolikafarben.** Ein sehr guter Klebstoff zum Anrühren von Majolikafarben ist Tragantgummi. Man weicht es in heißem Wasser auf und rührt es durch ein Sieb. Den so erhaltenen kleisterartigen Schleim mischt man nach Bedarf unter die mit Wasser angerührten Majolikafarben, die sich dann auch auf stark saugenden Scherben mit dem Pinsel gut auftragen lassen.

Zu Frage 73. **Herstellungskosten von feingemahlenem Quarzsand.** Zum Mahlen von Quarzsand eignet sich am besten eine Rohrmühle. Wenden Sie sich an eine der im Anzeigenteil zu findenden Maschinenfabriken, die Ihnen genaue Kostenanschläge und Herstellungskostenberechnung aufstellen können. Über die jetzt geltenden Preise von Rohsand und gemahlenem Sand lassen sich keine zutreffenden Angaben machen, da die Preise von der Beschaffenheit des Sandes, der Mahlfeinheit usw. abhängen.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:
Kapseldreher Christof Liebner,
Kapseldreher Josef Lorenz,
Kapseldreher Wenzel Schöniger,
Einfüller Simon Schottenhamel,
sämtlich bisher in der Porzellanfabrik E. & A. Müller Akt.-Ges., Schönwald.

Auszeichnung. Dem Töpfermeister Ketelhön in Wismar wurde das Mecklenburgische Militär-Verdienstkreuz zweiter Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Dem Direktor Fritz Reinsberger der Thüringischen Braunkohlen-, Ton- und Steinzeugwerke Dr. Vehrigs in Mertendorf wurde das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

Landesgruppe Königreich Preußen des Bundes für Deutsche Kachelwerkkunst e. V. (Berlin). Die Landesgruppe veranstaltete am 3. Dezember im Hörsaale des Kgl. Kunstgewerbemuseums zu Berlin unter dem Vorsitze des Museumsleiters Gustav Gericke (Velten) einen Vortragsabend, zu dem die Mitglieder des Bundes für Deutsche Kachelwerkkunst, des Verbandes deutscher Kachelofenfabrikanten sowie Vertreter von Berliner Behörden, Anstalten, Architekten- und Kunstgewerbevereinen usw. erschienen waren. In seinen Begrüßungsworten hob der Vorsitzende hervor, daß die Landesgruppe mit dieser Veranstaltung zum ersten Male vor eine größere Öffentlichkeit trete, um den Bundeszielen gemäß Aufklärung und Belehrung über die deutsche Kachelwerkkunst zu verbreiten, Anregung und Förderung zu ihrer Hebung zu geben und Mithelfer und Förderer für diese Bundesziele zu werben. Den Hauptinhalt des Abends bildete ein Vortrag von Dr. Bernoulli über den deutschen Kachelofen, Forderungen der Gegenwart und Lehren der Vergangenheit. Die Ausführungen des Vortragenden wurden durch ausgestellte Ofenmodelle des Kgl. Kunstgewerbemuseums sowie durch Lichtbilder erläutert. Im Anschluß an diesen Vortrag gab Stadtrat Ecker (München) Aufklärung über die im Vortragssaale ausgehängten Zeichnungen aus der Mappe: „Kachelofenheizung und Küchenherd", die er als Vorsitzender der Zentrale für das deutsche Ofensetzergewerbe geschaffen hat. Diese Zeichnungen vermitteln den Baubehörden, Kachelofenherstellern und Ofensetzmeistern die praktischen und bewährten Ergebnisse der neuen heiztechnischen Versuche. — Am folgenden Tage, nachmittags 3 Uhr, folgten die Bundesmitglieder einer Einladung des Verbandes deutscher Kachelofenfabrikanten nach dem „Rheingold" zu den Vorträgen Prof. Dr. Brabbée's und seines Assistenten Dr. Ing. Fudickar über ihre Versuchsergebnisse an Kachelöfen in der Prüfanstalt für Heiz- und Lüftungsanlagen in der Technischen Hochschule zu Charlottenburg.

Neue Porzellanfabrik in Schweden. Eine Genossenschaft unter Führung einer Stockholmer Bank beabsichtigt, in der Hafenstadt Landskrona in Südschweden eine Porzellanfabrik für Isolatoren zu errichten.

Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther Akt.-Ges. in Selb. Die außerordentliche Hauptversammlung genehmigte ohne Erörterung den von der Verwaltung vorgeschlagenen Erwerb der Porzellanfabrik Paul Müller in Selb. Die Verwaltung verspricht sich von dem Kauf große Vorteile, zumal da ein bedeutender Wettbewerb damit wegfalle. Der Preis für den Ankauf der Fabrik stelle sich auf 900 000 M, außerdem sei dem Vorbesitzer für die Dauer von acht Jahren eine Rente von je 50 000 M zu zahlen. Der erforderliche Geldbedarf soll durch die Ausgabe neuer Aktien gedeckt werden; würde die Genehmigung hierzu nicht erteilt, so sollte die Summe im Wege des Kredites beschafft werden. Über die Entwickelung des laufenden Jahres spricht sich die Verwaltung zufrieden aus.

A.-B. Lidköpings Porslinsfabrik, Lidköping, Schweden. Die Gesellschaft beabsichtigt den Ankauf der Porzellanfabrik und Kaolin-Schlämmerei in Lubau bei Podersam in Böhmen, die früher unter der Firma Gebr. Martin betrieben wurde. Durch den Erwerb beabsichtigt die schwedische Fabrik sich den Bezug von Kaolin zu sichern.

Deutsche Steinzeugwaarenfabrik für Canalisation und Chemische Industrie (Friedrichsfeld in Baden). Das Grundkapital der Aktiengesellschaft hat bei Errichtung derselben 1 125 000 M betragen und wurde im Laufe der Jahre auf 2 500 000 M erhöht. Die außerordentliche Hauptversammlung vom 11. September 1915 beschloß den Erwerb der gesamten Stammanteile des 400 000 M betragenden Gesellschaftskapitals der im März 1914 begründeten Süddeutschen Steinzeugwerke G. m. b. H. in Muggensturm gegen Hergabe von 350 000 M neue Steinzeug-Aktien mit Dividendenberechtigung vom 1. Januar 1916. Der Zweck des Erwerbs war die Erweiterung der Geschäftsbeziehungen nach dem Süden Deutschlands und der angrenzenden Ländergebiete. Zur Stärkung der Betriebsmittel der Deutschen Steinzeugwaarenfabrik beschloß die Hauptversammlung vom 16. April 1917, das Grundkapital von 2 850 000 M durch Ausgabe von 150 neuen Aktien zu je 1000 M mit Dividendenberechtigung vom 1. Januar 1917 unter Ausschluß des Bezugsrechtes der Aktionäre zu erhöhen. Die 150 neuen Aktien wurden von Gebrüder Bonte mit 200 v. H. übernommen mit der Verpflichtung, davon den Besitzern der alten Aktien auf je 20 000 M alte eine neue Aktie zum Kurse von 202 v. H. anzubieten. Das erzielte Aufgeld ist mit 152 250 M dem ordentlichen Reservefonds zugeführt worden. Das Grundkapital der Gesellschaft beträgt nunmehr 3 000 000 M. Das Unternehmen ist mit Aufträgen bis über das 1. Vierteljahr 1918 hinaus versehen, und das Erträgnis des laufenden Geschäftsjahres wird voraussichtlich ein besseres werden. Im Vorjahr wurden 18 v. H. Dividende verteilt.

Brüggener Akt.-Ges. für Thonwaaren-Industrie. Nach dem Bericht der mit 360 000 M Aktienkapital arbeitenden Gesellschaft konnte das Werk in 1916-17 nur sieben Monate in Teilbetrieb arbeiten und lag volle fünf Monate wegen Kohlenmangels still. Unter diesen Umständen war ein günstiger Abschluß ausgeschlossen. Die Aufträge gingen reichlich ein, konnten aber zum größten Teil nicht angenommen werden, da keine Aussicht bestand, sie rechtzeitig auszuführen. Der Überschuß der Warenrechnung beträgt 54 061 M (i. V. 11 454 Mark). Nach Abzug der Ausgaben für Handlungsunkosten, Ausbesserungen und Zinsen verbleibt noch ein Gewinn von 13 818 M (i. V. 32 539 M Verlust), wodurch der Verlustvortrag von 1916-17 bis auf 2045 M gedeckt wird (i. V. wurden von dem Verlust 16 676 M aus der Vermögensrücklage gedeckt und 15 863 M vorgetragen).

Handelsregister-Eintragungen.

Gräfenroda. Louis Romeiß, Inhaber Pietsch & Bandorf, Terrakottafabrik. Der Fabrikant Moritz Pietsch ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Der verbleibende Gesellschafter Fabrikant Otto Bandorf hat das Geschäft mit allen Aktiven und Passiven übernommen und führt es unter der Firma Louis Romeiß, Inhaber Otto Bandorf fort.

Kiel. L. Lüthcke & Söhne. Der Töpfermeister Ernst Franz Julius Ludwig Lüthcke ist durch Tod ausgeschieden. Gleichzeitig ist Frau Witwe Ingeborg Catharina Lüthcke, geb. Möller, in das Geschäft als persönlich haftende Gesellschafterin eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur der Gesellschafter Kaufmann Karl Franz Wilhelm Lüthcke ermächtigt.

Chemnitz. Tonwerk Saxonia G. m. b. H. Der Keramiker Paul Stein ist nicht mehr Geschäftsführer. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Keramiker Johannes Max Otto Gehring.

Glasindustrie.

Vereinigte Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke Akt.-Ges. in München. Die Hauptversammlung, in der 3 Aktionäre ein Aktienkapital von 241 000 M vertraten, genehmigte die Anträge der Verwaltung über die Verwendung des Reingewinnes, denen zufolge von der Verteilung einer Dividende abgesehen wird. Der Vorsitzende, Handelskammerpräsident Franz v. Wagner (Ludwigshafen), widmete dem verstorbenen langjährigen Mitglied und Vorsitzenden des Aufsichtsrates Bankdirektor J. Krapp einen ehrenden Nachruf, in dem er dessen Verdienste um die Gesellschaft hervorhob und auf den scharfen Konkurrenzkampf hinwies, der sich den Bemühungen Krapps und der Direktion, die Interessen der Gesellschaft möglichst zu fördern, hindernd in den Weg gestellt habe. Die Preise seien nun besser geworden. Sobald das Unternehmen wieder genügend Kohle habe, würden die Werke vollständig beschäftigt. Der Absatz sei gesichert, so daß die Gesellschaft einer besseren Zukunft entgegengehen könne. An Stelle von Direktor Krapp wurde der Generaldirektor der Pfälzischen Bank Kommerzienrat Schayer (Ludwigshafen a. Rh.) in den Aufsichtsrat gewählt.

Vereinigte Bayer. Spiegel- und Tafelglaswerke vorm. Schrenk & Co. Akt.-Ges. in Neustadt a. d. W. Bei Betriebseinnahmen von 367 872 M (i. V. 143 133 M) verbleibt nach Abschreibungen von 53 184 M (52 839 M) ein Gewinn von 113,369 M (i. V. 77 729 M Betriebsverlust), wodurch der Verlustsaldo von 240,402 M auf 127 033 Mark sinkt. In der Bilanz sind Debitoren von 1.06 auf 0.36 Mill. und Kreditoren von 1.08 auf 0.53 Mill. M zurückgegangen. In Effekten waren 92 133 M (3136 M) vorhanden, Vorräte stehen mit 598 096 M (489 119 M) zu Buch. Das Werk hatte namentlich an dem Mangel an geschulten Arbeitern zu leiden. Der größte Teil seiner Erzeugnisse wurde für Heereslieferungen, sowohl deutsche als auch österreichische, verwendet. Das Zweiggeschäft in Hoboken wurde verkauft; die Zahlung des Kaufpreises erfolgte zu einem Teil in Stammaktien der Gesellschaft (83 000 M), während der Rest in bar einging. Im laufenden Jahr wurde die restliche Hypothek auf dem Immobilienbesitz von 21 246 M getilgt und eine neue mit 350 000 M aufgenommen.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Neu eingetragen wurde: Überwachungsstelle der Tafelglasindustrie G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Die Aufbringung von Mitteln zur Entschädigung stillgelegter Betriebe der Tafelglasindustrie sowie die Sicherstellung des Bedarfs des Heeres und der Heeresindustrie durch geeignete Maßnahmen und Überwachung der Preisbildung zwecks Vermeidung von Auswüchsen. Die Gesellschaft kann ferner die Interessen der Tafelglasindustrie auf wirtschaftlichen Gebieten wahrnehmen. Stammkapital: 28 500 M, Geschäftsführer: Kaufmann Otto Neiheißer (Bonn), Syndikus Dr. Hans Götze (Berlin). Die Gesellschaft wird durch 2 oder mehrere Geschäftsführer vertreten.

Weißwasser. Hirsch, Janke & Co., Akt.-Ges. Der Fabrikbesitzer Hermann Malky ist durch Tod aus dem Vorstande ausgeschieden.

Almahütte bei Senftenberg, Lausitz. Robert Kuppert, Glasfabrik. Der Kaufmann Rudolf Kuppert ist verstorben, an seine Stelle sind seine Erben: 1) die Ehefrau des Verstorbenen, Frau Elisabeth

Kuppert, geborene Fröber, 2) die minderjährigen unter der elterlichen Gewalt ihrer Mutter, der Frau Elisabeth Kuppert, geborenen Fröber, stehenden Kinder: a. Anneliese Kuppert, b. Elfriede Kuppert, als Gesellschafter getreten. Der Gesellschafter Robert Kuppert ist ebenfalls verstorben. Als Erben sind 1) seine Ehefrau Anna Kuppert, geborene Müller (Alnahütte), 2) Frau Elisabeth Klomp, geborene Kuppert (Senftenberg), 3) Frau Gertrud Schalleck, geborene Kuppert (Alnahütte), 4) der Unteroffizier Gerhard Kuppert (Alnahütte, zurzeit im Felde), 5) die Kinder des verstorbenen Rudolf Kuppert a. Anneliese Kuppert, b. Elfriede Kuppert.

Kunzendorf. Lausitzer Glashüttenwerke Kunzendorf. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Das Geschäft wird unter unveränderter Firma von dem früheren Gesellschafter, Glasfabrikant Gustav Ringel fortgesetzt.

Konstein. F. Ad. Richter & Cie., Glashüttenwerke. Die Einzelprokura des Fabrikdirektors Philipp Petzold ist erloschen.

Wien. Moosbrunner Glasfabriks-Akt.-Ges. mit Zweigniederlassung in Moosbrunn. Markus Rotter, Maximilian Kraus und Alexander Brünner sind als Mitglieder des Verwaltungsrates gelöscht. Karl Fiedler, Direktor der Kais. Kön. privilegierten Österreichischen Länderbank in Wien: Franz Woschnagg, Industrieller in Schönstein, und Hermann Schnek, Prokurist der Kais. Kön. privilegierten Österreichischen Länderbank in Wien sind als Mitglieder des Verwaltungsrates eingetragen.

Emailindustrie.

Handelsregister-Eintragungen.

Torgelow. Gebrüder Sauer & Co., Eisengießerei. Der Kaufmann Paul Sauer ist ausgeschieden. Als neue Gesellschafter sind für ihn Anna Sauer, geb. Nehls, Witwe des Kaufmanns Paul Sauer (Torgelow), Ernst Sauer, Intendanturassistent (Cassel), Paul Sauer, Former (Torgelow), Katharine Sauer (Torgelow) eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur der Former Karl Sauer befugt.

Eisenberg, Pfalz. Gebrüder Gienanth-Eisenberg. Dem techn. Direktor und Ingenieur Josef Dechesne ist Gesamtprokura mit einem der bereits bestellten Prokuristen erteilt.

Kunstgewerbe.

Unsere Toten. Baurat Bruno Eelbo, Weimar. Eelbo hat sich unter anderem große Verdienste um die Wiederbelebung des Thüringischen Töpferhandwerks erworben.

Versteigerungsergebnisse. Bei der Versteigerung des Kunstbesitzes Richard von Kaufmanns, die bei Paul Cassirer (Berlin) erfolgte, wurden auch für die 41 Stücke der keramischen Sammlung sehr hohe Preise erzielt. So brachten von den italienischen Majoliken zwei Albarelli 10 500 M, zwei andere 16 000 M, ein kleiner Teller aus Faenza 12 000 M, eine Schale aus Urbino 6800 M und eine Florentiner Vase 5000 M. Von den Plastiken wurden zwei florentinische Engel, wahrscheinlich aus der Werkstatt des Giovanni della Robbia, mit 49 000 M und das Bildnis eines jungen Mannes in der Art des Andrea del Verrocchio, in gebranntem Ton ausgeführt, mit 50 100 Mark bezahlt.

Verschiedenes.

Die dritte Messe in Lyon. Wie berichtet wird, will sich der Bürgermeister von Lyon nach Manchester begeben, um besondere Abmachungen über die Teilnahme Manchesters und Lancashires an der Lyoner Messe zu treffen. Überhaupt wird in England und den anderen Ländern der Entente stark für diese Veranstaltung geworben. Viele englische Firmen sollen bereits ihre Teilnahme zugesagt haben. Die Messe findet vom 1.—15. März 1918 statt.

Verband thüringischer Industrieller. Der Verband hat gelegentlich seiner jüngsten Versammlung folgende Entschließung angenommen: „Der Gesamtvorstand des Verbandes thüringischer Industrieller spricht sich nachdrücklich gegen die vom Reichsamt des Innern eingeleiteten Zwangssyndizierungen von Gewerbezweigen, deren endgültiger Zweck übrigens noch nicht klar zu übersehen ist, aus. Die Zwangssyndizierungen können höchstens für die Kriegszeit und nur für einzelne Gewerbezweige auf Grund besonderer wirtschaftlicher Verhältnisse gerechtfertigt werden und sind auf das äußerste Maß zu beschränken; sobald unser Wirtschaftsleben es irgend gestattet, müssen sie wieder verschwinden. Für die Friedenszeit sind sie zu verwerfen; denn nur die freie Initiative, die das Wirtschaftsleben groß gemacht hat, vermag es wieder aufzubauen und weiter zu entwickeln. Gerade die in Thüringen sehr bedeutende Fertigindustrie bedarf einer weitgehenden Initiative und freier Entwicklung, da sie nur hierdurch den vielseitigen Anforderungen gerecht werden und die viel verzweigten Geschäftsverbindungen aufrecht erhalten und ausbauen kann und insbesondere auch im Außenhandel die führende Stellung wiederzuverlangen vermag."

Deutscher Versicherungs-Schutzverband. Der Verband weist wiederholt auf die durch die Kriegsverhältnisse eingetretenen Wertsteigerungen hin und gibt einen Anhaltspunkt dafür, daß die Sachversicherungen einschließlich der Gebäude erheblich erhöht werden müssen. Da die Wertsteigerung keineswegs zum Abschluß gelangt ist, vielmehr dauernd anhält, so empfiehlt es sich, vor Abschluß der erforderlichen Nachversicherungen Sachverständige zu befragen.

Versicherungspflicht zurückgestellter Angestellter. Während nach gesetzlicher Vorschrift Kriegsdienstzeit der Angestellten als beitragsfreie Zeit im Sinne des Angestelltenversicherungsgesetzes gilt, sind vom Heeresdienst zurückgestellte Angestellte während der Zeit ihrer Beschäftigung gegen Entgelt in einer versicherungspflichtigen Stellung voll versicherungspflichtig in der Angestelltenversicherung. Es sind daher Beiträge für die Zeit zu entrichten, in der ein Angestellter auf Reklamation seines früheren Arbeitgebers vom Kriegsdienst beurlaubt und im Betriebe dieses Arbeitgebers tätig ist. In diesem Sinne ist grundsätzliche Entscheidung des Oberschiedsgerichts für Angestelltenversicherung am 6. November 1917 ergangen. Die Arbeitgeber haben sonach die Pflicht, die Versicherungsbeiträge für solche reklamierten Angestellten wie für jeden anderen an die Angestelltenversicherung abzuführen, und die Angestellten müssen die Hälfte der Beiträge vom Gehalt in Abzug bringen lassen.

Die Steuerpflicht der Kriegssteuerrücklage. Die Steuerpflicht der Kriegssteuerrücklage ist in einer Entscheidung des preußischen Oberverwaltungsgericht vom 10. Juli 1917 bejaht worden.

Die zur Bildung einer Rücklage verwendeten Überschüsse unterliegen den Bestimmungen der §§ 15 und 16 des Einkommensteuergesetzes. Danach gilt als steuerpflichtiges Einkommen der G. m. b. H. der erzielte, unter sinngemäßer Anwendung des § 13 zu berechnende Geschäftsgewinn. Hiernach unterliegt der gesamte Geschäftsgewinn ohne Rücksicht auf seine Verwendung der Einkommensteuer, also auch der zur Bildung einer Rücklage bestimmte Teil, wobei es lediglich auf die Bestimmung, nicht auf die Benennung des Fonds ankommt. Nach der feststehenden Rechtsprechung des OVG ist eine Rücklage vorhanden, wenn aus dem Gewinn ein Betrag im Vermögen der Gesellschaft zur Verwendung für irgendwelche künftige Zwecke zurückbehalten wird. Der bezeichnete Tatbestand liegt hier vor. Die nach § 1 des Sicherungsgesetzes vom 24. Dezember 1915 gemachte Sonderrücklage ist zwar nach § 8 Abs. 1 „der freien Verfügung der Gesellschaft entzogen", getrennt von dem sonstigen Vermögen der Gesellschaft zu verwalten und in Schuldverschreibungen des Deutschen Reichs oder eines Bundesstaats anzulegen. Daraus folgt aber nicht, daß sie aus dem Vermögen der Gesellschaft ausgeschieden und in das Eigentum des Staats bezw. Reichs übergegeangen ist. Ebenso unbegründet ist die Annahme, daß mit dem Gesetz vom 24. Dezember 1915 eine „Beschlagnahme" erfolgt sei. Schon die Überschrift des Gesetzes widerlegt diese Annahme; nach ihr will es sich auf „vorbereitende Maßnahmen zur Besteuerung der Kriegsgewinne" beziehen; es verfolgt den Zweck, den späteren steuerlichen Rückgriff auf die Gewinne bereits abgelaufener Geschäftsjahre zu ermöglichen und sicherzustellen. Die Einstellung der Sonderrücklage unter die Passiven dient der Deckung einer später zu erwartenden besonderen Ausgabe und stellt an sich die Bildung eines steuerpflichtigen Reservefonds dar.

Erste Bayerische Graphit-Bergbau-Akt.-Ges., Untergriesbach. Die Hauptversammlung genehmigte die Tagesordnung und beschloß, den Verlust von 728 707 M vorzutragen. Ein Aktionär gab der Enttäuschung über das ungünstige Ergebnis Ausdruck. Der Vorsitzende verwies auf die im Geschäftsbericht dargelegten Gründe für das bisherige unbefriedigende Ergebnis. Neuerdings sei die Akt.-Ges. Hirsch, Kupfer- und Messingwerke, nach Erwerb eines größern Aktienpostens in das Unternehmen eingetreten und die Verwaltung habe beschlossen, in den nächsten Monaten große Abteufungsarbeiten vorzunehmen und namhafte Mittel dazu zu verwenden. Man könne auf ein gutes Ergebnis dieser Arbeiten rechnen. Seit Ende September arbeite die neue Aufbereitungsanlage befriedigend. Wenn die übrigen Monate ebenso verlaufen sollten wie der Oktobter und November, dann dürfte ein großer Teil des Verlustes wieder eingeholt werden können.

Handelsregister-Eintragungen.

Frankfurt, Main. Neu eingetragen wurde: Vereinigung hessischer Bauxitgruben G. m. b. H. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so wird die Gesellschaft gemeinschaftlich durch je zwei Geschäftsführer oder durch einen Geschäftsführer in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertreten. Gegenstand des Unternehmens ist der Verkauf des von Gesellschaftern geförderten Bauxits in rohem und aufbereitetem Zustand sowie die Wahrung der gemeinschaftlichen Interessen der der Vereinigung angeschlossenen hessischen Bauxitgruben. Die Gesellschaft ist außerdem berechtigt, Bauxit von nicht Gesellschaftern anzukaufen und ihn im Interesse der Gesellschaft zu verwerten. Die Gesellschaft ist berechtigt, andere Bauxitwerke zu erwerben und zu betreiben und sich an ähnlichen Unternehmen zu beteiligen. Die Gesellschaft kann eigene Anlagen errichten, die für die Aufbereitung des Bauxits dienen, und kann auch solche Anlagen erwerben. Sie ist ferner berechtigt, sämtliche einschlägige Hilfsgeschäfte zu betreiben. Stammkapital: 50 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Louis Uhlfelder.

Remschütz. Thüringer Porzellan- und Glassandwerke Kistner & Schleich. Der bisherige Gesellschafter Ingenieur Richard Paul Schleich ist alleiniger Inhaber der Firma, die in Thüringer Porzellan- und Glassandwerke Richard Paul Schleich geändert ist.

Weißenbrunn. Neu eingetragen wurde: Quarzsandwerke Weißenbrunn Bauer & Co. Gesellschafter: Kaufmann Lorenz Bauer und Privatierswitwe Julie Drechsel, geb. Schreider. Geschäftsbeginn: 16. Oktober 1915.

Dresden. Goerisch & Co., Chemische Fabrik. Der persönlich haftende Gesellschafter Friedrich Louis Stoeß und die Kommanditistin sind ausgeschieden. Der persönlich haftende Gesellschafter Kaufmann Wilhelm Rudolf Thomas führt das Handelsgeschäft und die Firma als Alleininhaber fort.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht. Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

(0)

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXV. Jahrgang, Nr. 52.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 27. Dezember 1917.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Über den Einfluss von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern.

Dr.-Ing. Ludwig Springer, Zwiesel (Bay.). (Fortsetzung von S. 300).

IX. Schmelze.

Als Grundlage dienten nun die Versätze, welche sich ableiten von der Formel: 0,5 Na_2O : 0,5 CaO : 2,6 SiO_2, d. i. die Singer'sche Versuchsreihe mit den geradzahligen Versätzen.

Probe a ist die Schmelze Nr. 2 nur mit Pegmatit, nach Singer viel schwerer schmelzbar als das Grundglas.

Probe b ist die Schmelze Nr. 10 mit wenig Pegmatit, nach Singer leichter schmelzbar als das Grundglas.

Probe c ist die Schmelze Nr. 12, d. i. das tonerdefreie Grundglas.

Die Versätze lauten:

Stoffe	a	b	c
Soda	233	473	531
Kalk	488	498	501
Sand	—	1272	1570
Pegmatit	2055	391	—

Eingelegt wurde morgens ¾8 Uhr.

Probe a konnte nicht mitgeschmolzen werden, weil der Tiegel bald nach Beginn der Schmelze verunglückte, was aber jedenfalls keinen Eintrag tut, da diese Probe sicherlich sehr schwer schmelzbar und zum Vergleich nicht nötig ist.

½9 Uhr: b zeigt noch einen kleinen Gemengehut, c ist schon vollständig zusammengeschmolzen.

¾9 Uhr: b ist in der Schmelze noch viel weiter zurück d. h. es enthält noch viel mehr ungelöstes Gemenge als c.

¼10 Uhr: b ist immer noch sandig und sehr zähe, c ist schon aus dem Sande und weicher.

10 Uhr: Beide Proben sind jetzt aus dem Sand; jetzt aber zeigt b — wie bei der 1. Schmelze — eine bessere Läuterung: während nämlich b nur mehr wenig große Blasen enthält, ist c noch von vielen kleinen Gispen durchsetzt.

12 Uhr: Beide Proben sind in der Läuterung stark fortgeschritten, aber mit demselben Unterschied wie vorher.

Schlußfolgerung: Der wenig Pegmatit enthaltende Glassatz b schmilzt — entgegen der Beobachtung von Singer — sogar schwerer als das tonerdefreie Glas, dagegen zeigt er eine bessere und schnellere Läuterung, also die gleiche Erscheinung wie bei der 1. Schmelze.

X. Schmelze.

Als Grundlage diente wieder das gleiche Glas wie vorher, aber mit anderen Versätzen.

Probe a ist die Schmelze Nr. 4 mit sehr viel Pegmatit, nach Singer schwerer schmelzbar als das tonerdefreie Glas.

Probe b ist die Schmelze Nr. 8 mit mittlerem Gehalt an Pegmatit, nach Singer jedoch leichter schmelzbar als das tonerdefreie Glas.

Probe c ist die Schmelze Nr. 12, d. i. das tonerdefreie Grundglas wie vorher.

Die Versätze lauten:

Stoffe	a	b	c
Soda	305	417	531
Kalk	491	496	501
Sand	377	974	1570
Pegmatit	1563	781	—

Eingelegt wurde nachmittags 4 Uhr.

½5 Uhr und ¾5 Uhr: a ist in der Schmelze am weitesten zurück, b schmilzt etwas leichter zusammen als c.

¼6 Uhr: a und b enthalten noch mehr Gemenge als c.

6 Uhr: a ist immer noch „steinig"; b und c sind schon fast aus dem Sand, b enthält viele große, c viele kleine Blasen.

8 Uhr: a ist jetzt auch aus dem Sand, aber noch stark blasig; b und c sind in der Läuterung voran, b besser als c.

12 Uhr: a enthält immer noch ziemlich viel, aber doch große Blasen, b nur mehr wenig große Blasen, c immer noch sehr viele kleine Gispen.

Schlußfolgerung: Die eine größere Menge Pegmatit enthaltende Probe a ist auch hier in der Schmelze zurück, doch zeigt sie zum Schluß eine gute Läuterung. Dagegen scheint hier die weniger Pegmatit enthaltende Probe b wenigstens ebensogut, vielleicht sogar besser zu schmelzen als das tonerdefreie Glas c, zudem zeigt sie eine bessere Läuterung.

Anhang: XI. Schmelze: Spezialglas.

Zum Schluß sollte noch das von Singer hergestellte kompliziert zusammengesetzte Spezialglas ohne und mit Tonerde geschmolzen werden, an dem er beobachten konnte, daß auch hier die Einführung der Tonerde die erwartete Schmelzpunkterniedrigung lieferte.

Die Versätze lauten:

	a	b
Tonerdehydrat	—	23
Soda, wasserfrei	21	21
Salpeter	61	61
Magnesit	8	8
Kalkspat	20	20
Strontiumkarbonat	15	15
Bariumkarbonat	20	20
Quarz	181	181

Da Salpeter und Strontiumkarbonat gerade in größerer Menge nicht zur Verfügung standen, wurde statt der 61 Salpeter die entsprechende Menge von 41,4 Pottasche und statt der 15 Strontiumkarbonat die gleiche (nicht äquivalente) Menge von 15 Bariumkarbonat verwendet. Diese Abänderung des Satzes kann jedenfalls, da sie bei beiden Proben zugleich stattfand, auf das Versuchsergebnis keinen Einfluß haben.

Eingelegt wurde morgens ¼7 Uhr.

¾7 Uhr: a ist schon ganz niedergegangen, b hat noch einen kleinen Gemengehut.

¼8 Uhr: a ist schon glasig, aber noch sandig; b bildet noch eine trübe Masse.

8 Uhr: a ist schon gut durchgeschmolzen, nur mehr wenig Steine; b ist noch stark sandig und sehr zähe.

9 Uhr: a ist fast völlig aus dem Sand und schon gut in der Läuterung; b ist noch stark steinig und blasig.

10 Uhr: a ist völlig sandfrei und zeigt nur mehr wenige große Blasen; b ist immer noch etwas sandig und von vielen Gispen durchsetzt.

Schlußfolgerung: Im Gegensatz zu der Beobachtung von Singer zeigt die Tonerde enthaltende Probe eine schwerere Schmelzbarkeit und schlechtere Läuterung als das tonerdefreie Glas.

Gesamtergebnis der Schmelzversuche mit Tonerde enthaltenden Stoffen.

Aus den von mir ausgeführten Schmelzversuchen dürfen zunächst

folgende Schlußfolgerungen gezogen werden: Die von Singer aufgestellte Regel über den Einfluß von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern, daß nämlich eine kleine Menge den Versatz leichter schmelzbar macht, ist in vielen Fällen nicht zutreffend, in manchen Fällen aber hat sie ihre Berechtigung.

Schwerere Schmelzbarkeit und schlechtere Läuterung wurde festgestellt beim Normalglas und einem weichen Fabrikglassatz übereinstimmend mit Kaolin und Tonerdehydrat, ferner bei einem Spezialglas mit Tonerdehydrat.

Dagegen wurde bei einem alkaliärmeren, kalkreicheren Glassatz durch Zusatz von kleineren Mengen Kaolin oder Tonerdehydrat die Schmelzbarkeit erleichtert.

Bei den Schmelzversuchen mit Pegmatit wurde bei zwei Schmelzen eine schwerere Schmelzbarkeit der Glassätze auch mit kleinen Mengen Pegmatit festgestellt; dagegen schmolz es in einem Fall gleich gut, in einem anderen Fall sogar etwas leichter, ohne daß eine regelmäßige Abhängigkeit von den Glassätzen festgestellt werden konnte. Betreffs der Läuterung konnte immer beobachtet werden, daß die nur kleinere Mengen von Pegmatit enthaltenden Versätze besser läutern als die von Pegmatit freien Gläser.

Woher nun die Abweichungen meiner Schmelzversuche von den Arbeiten Singers kommen, soll hier vorerst nicht weiter untersucht werden.

Jedenfalls ist aber auf den Unterschied in der Ausführung der Versuche hinzuweisen, indem Singer seine Proben in Versuchskapseln eines Porzellanbrennofens auf bestimmte Temperaturen erhitzt hat, während ich die Versätze unter normalen Umständen einem vollständigen Glasschmelzprozeß in einem industriellen Glasofen unterworfen habe. Insofern dürften meine Versuchsergebnisse jedenfalls mindestens den gleichen Anspruch darauf haben, daß sie den wirklichen Tatsachen möglichst entsprechen.

Sicherlich geht aber aus meinen Schmelzversuchen hervor, daß der Einfluß der Tonerde auf die Schmelzbarkeit der Gläser nicht so leicht in ein bestimmtes Gesetz zu fassen ist. Auch können meine abweichenden Ergebnisse nicht als Ausnahmen betrachtet werden, welche die Regel bestätigen, weil die Ausnahmen zahlreicher sind als die Regel. Daraus folgt, daß die Schmelzbarkeit der tonerdehaltigen Gläser von mannigfaltigen Umständen, wohl vor allem von den verschiedenen Glassätzen abhängig ist.

III. Teil.

Die Wärmebilanz beim Glasschmelzprozeß.

In der früheren Erwiderung auf die erste Arbeit von Singer habe ich die Ansicht vertreten, daß die Versätze mit Pegmatit auch deshalb leichter schmelzen, weil im Pegmatit bereits eine gewisse Menge von Alkalien (und Kalk) mit der Kieselsäure verbunden ist, so daß also weniger Alkalien in Form von Soda, Glaubersalz oder Pottasche (und auch Kalk) mit dem Sand erst verschmolzen werden müssen, da bekanntlich gerade dieser Vorgang einen großen Teil der Glasschmelzhitze verbraucht.

Entsprechend dieser meiner Äußerung schreibt mir Singer in seiner neuen Abhandlung die Ansicht zu, als ob nach meiner Meinung die Vereinigung der Alkali- und Erdalkali-Oxyde, also von Natron, Kali und Kalk, mit der Kieselsäure des Sandes nicht unter Wärme-Entwicklung, sondern unter Wärme-Verbrauch vor sich ginge, während doch nach den allgemein giltigen chemischen Gesetzen dieser Vorgang unter Freiwerden von Wärme stattfindet, also ein sog. exothermer Prozeß ist.

Hierzu möchte ich folgende Bemerkungen machen: Allerdings kann ich es Singer nicht verdenken, wenn er nach obigem Wortlaut meiner Behauptung zu dieser seiner Meinung kam. Allein die Tatsache, daß die Vereinigung der obigen basischen Oxyde mit der Kieselsäure ein exothermer Vorgang ist, erkenne auch ich an und wollte auch das Gegenteil hiervon im obigen Satz nicht behaupten. Wenn ich nämlich schrieb, daß bei Verwendung von Pegmatit weniger Alkalien in Form von Soda, Sulfat, Pottasche (ebenso auch weniger Erdalkalien in Form von Kalk) mit dem Sand verschmolzen werden müssen und daß gerade dieser Vorgang einen großen Teil der Glasschmelzhitze verbraucht, so hatte ich hier nicht bloß die Wärmetönung beim Verschmelzen der Oxyde mit dem Sand allein im Auge, sondern den gesamten Wärmeverbrauch beim ganzen Glasschmelzprozeß.

Nun zerfällt aber die Wärmetönung beim gesamten Glasschmelzprozeß in mehrere von einander verschiedene Abschnitte. Ich folge bei der Darlegung dieser Verhältnisse der betr. Abhandlung in dem bekannten Buche „Die Glasfabrikation" von R. Dralle, I. Teil, Seite 220 ff., wenn man auch damit nicht in allen Punkten vollständig einverstanden sein kann. Dort wird dargelegt, daß die Wärmetönung beim Glasschmelzen in 4 verschiedene Abschnitte zerfällt und zwar:

1) Wärmeverbrauch zur Erhitzung des Gemenges auf die Höchsttemperatur (nach Dralle 1500°), abhängig von den verschiedenen spezifischen Wärmen der einzelnen Gemenge-Bestandteile.

2) Wärmeverbrauch zur Zersetzung der kohlensauren und schwefelsauren Salze, abhängig von der verschiedenen molekularen Zersetzungswärme der einzelnen Stoffe.

3) Wärmeverbrauch zur Schmelzung der entstandenen Silikate und der überschüssigen Kieselsäure, d. h. der gesamten Glasmasse, wobei für 1 kg Glas eine durchschnittliche Schmelzwärme von 60 Kal. angenommen wird.

4) Wärmeentwicklung durch Silikat-Bildung, d. i. bei der oben beschriebenen Vereinigung der basischen Oxyde (Natron, Kali, Kalk) mit der Kieselsäure (Sand), auch wieder abhängig von den einzelnen Bestandteilen.

Nach diesen allgemeinen Voraussetzungen wird dann von dem Normalglas mit Soda und Sulfat der Wärmebedarf berechnet (nebenbei bemerkt, ist hierbei ein Druck- bezw. Rechenfehler unterlaufen!), wobei selbstverständlich der gesamte Wärmebedarf für die 3 ersten Vorgänge viel größer ist als der Wärmegewinn beim 4. Prozeß. Nebenbei bemerkt, ist beim Sodaglas der Wärmebedarf etwa doppelt so groß, beim Sulfatglas etwa dreimal so groß als der Wärmegewinn, woraus sich ja auch die langsamere und schwierigere Schmelzbarkeit und der größere Kohleverbrauch bei der Glaubersalzschmelze für die Praxis ergibt.

Von diesen allgemeinen Angaben interessiert hier besonders, daß zur Zersetzung der Alkalien und Erdalkalien, d. h. zur Abspaltung der Kohlensäure aus den molekularen Gewichtsmengen Soda und Kalk beim Normalglas 117 970 Kal. nötig sind, während bei der hierauf stattfindenden Silikatbildung, d. h. der Verschmelzung der Oxyde mit dem Sand, erst 100 000 Kal. frei werden. Gerade diese erstere zur Zersetzung der kohlensauren Salze nötige Wärmemenge sowie die zur Erhitzung der Materialien auf die Höchsttemperatur nötige Wärme hatte ich vor allem im Auge, wenn ich s. Zt. davon sprach, daß zur Verschmelzung von Soda usw. (nicht Natron!) mit dem Sand ein großer Teil der Glasschmelzhitze verbraucht wird.

Daß sich nun aber ein beträchtlicher Unterschied in der Wärmebilanz ergibt, ob, wie beim Normalglas, die gesamte nötige Menge Soda und Kalk erst auf die Höchsttemperatur erwärmt und dann durch großen Wärmeverbrauch zersetzt werden muß, oder ob bereits ein Teil der Alkalien und des Kalkes in Form von Pegmatit an Kieselsäure gebunden ist, zeigt sich, wenn man nach dem Beispiel von Dralle für einige von Singer aufgestellte Glassätze die gesamte Wärmebilanz berechnet.

Vergleichende Berechnung der Wärmebilanz für Tonerde-freie und Tonerde-haltige Glassätze.

1. Beispiel: Wärmebilanz von Glassatz XVIII und XV.

Als erstes Beispiel wurden Glassatz XVIII und Glassatz XV aus der ersten Veröffentlichung Singers miteinander hinsichtlich ihrer Wärmebilanz verglichen.

Glassatz XVIII ist das Pegmatit-freie Gemenge aus:

1273 Soda, 1802 Kalk, 5436 Sand

d. s. 8511 Gemenge, die 7193 Glas liefern.

Glassatz XV ist das entsprechende Pegmatit-haltige Gemenge, das nach dem Befunde von Singer leichter schmilzt, aus:

938 Soda, 1523 Kalk, 5031 Pegmatit II

d. s. 7492 Gemenge, welche nur 6434 Glas liefern.

Um nun die gesamte Wärmebilanz beider Glassätze miteinander vergleichen zu können, müssen sie noch auf gleiche Mengen des zu erzielenden Glases umgerechnet werden; so braucht man von Glassatz XV, wenn er ebenfalls 7193 Glas liefern soll, wie Glassatz XVIII, 8376 Gemenge; hierauf verteilen sich aber die einzelnen Bestandteile folgendermaßen: 1049 Soda, 1703 Kalk, 5624 Pegmatit.

Die beiden zum Vergleich herangezogenen Glassätze seien hier nochmals nebeneinander gestellt:

Glassatz XVIII. (Schwerer schmelzbar)		Glassatz XV. (Leichter schmelzbar)
1273	Soda	1049
1802	Kalk	1703
5436	Sand	—
—	Pegmatit	5624

Nach dem Befunde von Singer schmilzt Glassatz XV mit Pegmatit leichter als Glassatz XVIII mit Sand, obwohl der Glassatz XV um 224 d. i. 16 v. H. weniger Soda, allerdings auch um 100 weniger Kalk enthält, ferner nur Pegmatit statt Sand.

Die Berechnung der Wärmetönung geschieht nun folgendermaßen:

1) Wärmeverbrauch zur Erhitzung der Gemenge auf 1500° (nach Dralle). Die spezifische Wärme von Soda = 0,28, des Kalkes = 0,21, des Sandes = 0,20 gesetzt, ferner auch die des Pegmatits II = 0,20 angenommen (mangels anderer Angaben, da er ja dem Sand ähnlich zusammengesetzt ist), ergeben sich folgende Werte:

	Glassatz XVIII	Glassatz XV
Soda	: 1273 = 534 660 Kal.	1049 = 440 580 Kal.
Kalk	: 1802 = 567 630 „	1703 = 536 445 „
Sand	: 5436 = 1 630 800 „	– – „
Pegmatit	: –	5624 = 1 687 200 „
	2 733 090 Kal.	2 664 225 Kal.

2) Wärmeverbrauch zur Zersetzung der kohlensauren Salze.

Vorausgesetzt, daß die molekulare Zersetzungswärme, also von 106 Soda = 75 480 Kal. und von 100 Kalk = 424 490 Kal. ist, ergeben sich folgende Werte:

Soda	: 1273 = 906 472 Kal.	1049 = 746 967 Kal.
Kalk	: 1802 = 765 670 „	1703 = 723 605 „
	1 672 142 Kal.	1 470 572 Kal.

3) Wärmeverbrauch zum Schmelzen des Glases.

Unter der Annahme, daß 1 Gew.-T. Glas zum Schmelzen 60 Kal. braucht, ergibt sich für beide Versätze der gleiche Wärmebedarf:

7193 × 60 = 431 580 Kal. 7193 × 60 = 431 580 Kal.

4) Wärmegewinn durch Silikatbildung.

Da nach Dralle bei der Bildung von 1 Mol. Na_2SiO_3 aus 106 Soda 65 000 Kal. und von 1 Mol. $CaSiO_3$ aus 100 Kalk 35 000 Kal. frei werden, so ergeben sich folgende Wärmegewinne:

Soda	: 1273 = 780 000 Kal.	1049 = 643 500 Kal.
Kalk	: 1802 = 630 000 „	1703 = 595 000 „
	1 410 000 Kal.	1 238 500 Kal.

Gesamt-Wärmebilanz:

	Glassatz XVIII (mit Sand)	Glassatz XV (mit Pegmatit)
Wärmeverbrauch	4 836 812 Kal.	4 566 416 Kal.
Wärmegewinn	1 410 000 „	1 238 500 „
Nötige Wärmezufuhr	3 426 812 Kal.	3 327 910 Kal.

(Schluß folgt.)

Steuerpflicht des Kriegsteilnehmers.

Um nach Möglichkeit wirtschaftliche Bedrängnis zum Heeresdienst einberufener Angestellter zu vermeiden, zahlen ihnen oder ihren Familien zahlreiche Arbeitgeber das Gehalt oder wenigstens einen Teil dessen weiter, was sie während ihrer letzten Tätigkeit auf Grund des Anstellungsvertrages bezogen. Soweit nicht etwa der Anstellungsvertrag besondere Bestimmungen hierüber — das dürfte im Hinblick auf die lange Friedenszeit nur äußerst selten zutreffen — enthält, ist eine Rechtspflicht des Arbeitgebers zu diesen Zahlungen nicht gegeben; vielmehr geht allmählich die allgemeine Auffassung dahin, daß mit der Einberufung das Dienstverhältnis auf Grund der §§ 616 BGB, 63 HGB oder 133c GO auch ohne förmliche Kündigung von selbst beendet werde. Wenn trotzdem Zahlungen an den Kriegsteilnehmer oder an seine Familie erfolgen, so haben sie das Gepräge der freiwilligen Zuwendung, auf die in der Regel kein Rechtsanspruch besteht. Diese Feststellung ist für die Beantwortung der Frage wichtig, ob solche Unterstützungen, die ohne rechtliche Verpflichtung gezahlt werden, der Steuerpflicht unterliegen.

Nach § 14 des Einkommensteuergesetzes unterliegt das Einkommen aus gewinnbringender Beschäftigung, sowie aus Rechten auf wiederkehrende Hebungen und Vorteile irgendwelcher Art der Steuerpflicht. Fernow, Einkommensteuergesetz, führt (1913 S. 244, 5 c) dazu aus, daß nur solche fortlaufende Hebungen als steuerpflichtiges Einkommen anzusehen sind, die auf einem besonderen Rechtstitel (z. B. Vertrag) beruhen, auch wenn sie kündbar sind oder später widerrufen werden können. Da nun in der Regel, wie gesagt, kein Rechtsanspruch auf die gekennzeichneten Zahlungen besteht, mußten sie als der Einkommensteuer nicht unterliegend behandelt werden. Eine Entscheidung des Oberverwaltungsgerichts vom 29. April 1916 stellte dagegen den Grundsatz auf, daß bei den im Privatdienst beschäftigten Angestellten nicht der Anstellungsvertrag, sondern die durch diesen begründete besondere Stellung die Einkommensquelle bildet und daß diese Quelle auch bei einer vorübergehenden Verhinderung an der Leistung der Dienste fortdauere. Als eine solche vorübergehende Verhinderung stelle sich auch der Kriegsdienst dar, so daß also bei nicht erfolgter Vertragsaufhebung die Einkommensquelle weiter bestehe. Diese Auffassung deckt sich auch mit einer Entscheidung des LG I Berlin vom 21. Januar 1917, wonach ein Arbeitgeber die einmal geleisteten Zahlungen infolge der langen Kriegsdauer nicht einseitig einstellen kann, wenn er dem Angestellten bei der Einberufung die Unterstützung ausdrücklich zugesichert hatte.

Diesen Standpunkt hat das Oberverwaltungsgericht in einer neueren Entscheidung verlassen (vgl. Kölnische Zeitung, Nr. 1084, vom 14. November 1917). Danach ist mangels entgegenstehender Vereinbarung das Erlöschen des Anstellungsverhältnisses mit der Einberufung anzunehmen, ohne daß es einer ausdrücklichen förmlichen Kündigung bedarf. Unter solchen Umständen bleibt die Unterstützung steuerfrei, sie braucht also bei der Einschätzung nicht angegeben zu werden. Hat sich dagegen der Angestellte verpflichtet, nach seiner Entlassung aus dem Heere nach Maßgabe des früheren Vertrags in die Stellung zurückzukehren, so muß in der sogenannten freiwilligen Zuwendung eine Gegenleistung für diese Verpflichtung zur Rückkehr gesehen werden, so daß also das Zustandekommen eines neuen Vertrags anzunehmen sein würde, der als eine neue Quelle steuerpflichtigen Einkommens, nämlich eines Rechts auf regelmäßig wiederkehrende Hebungen zu behandeln sein würde. Hat der Angestellte ausdrücklich anerkannt, daß er auf die Zahlungen keinen Rechtsanspruch hat, dann ist das frühere Vertragsverhältnis gelöst; die Zahlungen sind dann freiwillige Zuwendungen, die einer Steuerpflicht nicht unterliegen.

L. P.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittlung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

21c. 10. L. 42 629. Durchführungsisolator für Hochfrequenz, insbesondere für drahtlose Nachrichtenübermittlung. C. Lorenz Akt.-Ges., Berlin. 28. 9. 14.

31c. 9. H. 72 174. Vorrichtung zum Abdrehen von Gips und ähnlichen Stoffen für Modelle, Kernbüchsen u. dgl. Hessen-Nassauischer Hüttenverein G. m. b. H., Wilhelmshütte, Kr. Biedenkopf. 19. 5. 17.

32g. 22. Sch. 51 923. Verfahren zur Herstellung von Gefäßen aus Drahtglas. Adolf Schiller, Berlin-Schöneberg, Berchtesgadenerstr. 27. 18. 9. 17.

34l. 11. R. 43 322. Flasche mit Vakuummantel. Max Rüping, Berlin, Lessingstr. 1. 10. 6. 16.

37d. 41. K. 64 158. Gestell zum Verkleiden von Wänden mit Platten. Nikolaus Gustav Krust, Frankfurt a. M., Nordendstr. 39. 14. 5. 17.

42i. 9. H. 70 893. Optisches Pyrometer. Karl Hunger, Mülheim, Ruhr, Engelbertusstraße 110. 4. 9. 16.

80a. 54. B. 83 245. Maschine zum Glasieren von plattenförmigen Gegenständen. Arthur Baarmann, Meißen. 2. 2. 17.

80b. 8. E. 20 703. Verfahren zur Erhöhung der Ausbeute und des Trockenheitsgrades von Ton- und Kaolinniederschlägen beim Schlämmverfahren. Elektro-Osmose-Akt.-Ges., (Graf Schwerin Gesellschaft), Berlin.. 13. 8. 14.

80b. 23. E. 19 690. Verfahren, Tonziegel und Kalksandsteine mit einer dichten, gefärbten oder ungefärbten, wetterbeständigen Oberhaut zu versehen. Arthur Emödi, Erzsébetfalva, Ung. 18. 10. 13. Ungarn. 19. 10. 12.

Erteilungen.

1a. 24. 303 408. Vorrichtung zum Zerkleinern und Scheiden von Emaille, Glas, Porzellan o. dgl. von dem mit ihnen überzogenen, belegten oder gemischten Gute. Emanuel Kardos, Chrome N. J., V. St. A. 13. 2. 16. K. 61 811. England 2. 3. 15.

12n. 9. 303 492. Verfahren zur Herstellung von Zinnoxyd aus Stannatlauge. Georg A. Krause, München, Steinsdorfstr. 21. 6. 5. 16. K. 62 275.

64a. 31. 303 172. Flaschenverschluß. Dr. Georg Wiberg, Stockholm. 30. 12. 16. W. 48 783. Schweden 22. 11. 16.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Antwort.

Zu Frage 74. Wetterbeständiger Kitt. Sie hätten genauer angeben sollen, um welche Art technischer Porzellane es sich handelt. Isolatoren z. B. werden auf die eisernen Stützen mit einem aus Bleiglätte und Glyzerin bestehenden Kitt befestigt. Ein schnell erhärtender, ziemlich widerstandsfähiger Kitt wird durch Verrühren von Asbestpulver mit Wasserglas zu einem steifen Brei gewonnen.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Leutnant Richard Junge, Prokurist der Ältesten Volkstedter Porzellanfabrik und Porzellanfabrik Unterweißbach, vorm. Mann & Porzelius.

Töpfermeister Friedrich Alfred Bergmann aus Glauchau.

Auszeichnungen. Dem Leutnant Dr. Otto Grosse, Mitinhaber der Schlesischen Farbenglaswerke E. Grosse in Wiesau, wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse verliehen.

Dem Töpfermeister Julius Deegen aus Stuhm, Westpr., wurde das Eiserne Kreuz zweiter Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Gustav Engler, Dresden.

Töpfermeister Friedrich Picker, Hamburg.

Töpfermeister August Brucks, Berlin.

Töpfermeister Julius Kraus, Friedland in Böhmen.

Personalnachrichten. Der Schriftleiter der Tonindustrie-Zeitung in Berlin, Bernhard Krieger wurde zum Unteroffizier befördert und zum Offiziersaspiranten ernannt.

Betriebseinstellung. Die Königlichen Majolikawerkstätten in Cadinen haben auf Anordnung des Kaisers den Betrieb eingestellt, weil ihnen keine Kohlen bewilligt worden sind.

Aufhebung des Ausfuhrverbots für Brennhilfsmittel. Im Anschluß an die Veröffentlichung betreffend das Verbot der Aus- und Durchfuhr von Waren des 14. Abschnitts des Zolltarifs (Tonwaren), ist mitzuteilen, daß „Brennhilfsmittel", d. s. kleine feuerfeste Erzeugnisse aus gebranntem Tone in der Form von Dreifüßen, Fingerhüten, Nasen oder dergleichen, die in der Porzellan- und Steingutindustrie beim Brennen der Geschirre als Trennungsmittel benutzt werden und das Aneinanderbacken der Geschirre beim Flüssigwerden der Glasurschicht verhindern sollen (aus Nr. 725a des Stat. Warenverzeichnisses), deren Ausfuhr bisher verboten war, nunmehr zur Ausfuhr zugelassen sind.

Besitzübergang in der Porzellanindustrie. Eine Mitterteicher Interessentengruppe hat die im Besitz der Firma Max Emanuel & Co. (London) befindliche und nach Kriegsausbruch beschlagnahmte Porzellanfabrik Mosanic Pottery (Mitterteich) um den Preis von 350 000 M erworben. Es ist beabsichtigt, für das Unternehmen eine Aktiengesellschaft mit einem Grundkapital von 500 000 M zu bilden. Der Betrieb soll baldigst aufgenommen werden.

Die Porzellanfabrik Heinrich & Co. (Selb), die bereits im letzten Frühjahr im Zettlitzer und Karlsbader Gebiet größere Kaolinfelder erworben hat, hat nunmehr auch die Kaolinwerke mit Schlämmerei von Brendel & Hein (Obermeierhöfen bei Karlsbad) angekauft.

Die Porzellanfabrik Jacob Zeidler & Co., Bahnhof Selb-Plösberg, ist zur Herstellung von Kriegsporzellan von der Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. angekauft worden.

Porzellanfabrik Kahla. Für das ablaufende Betriebsjahr ist mit einem ansehnlichen Überschuß zu rechnen, aus dem der Verlust der Vorjahre zu decken ist. Über die Höhe einer etwaigen Dividende läßt sich noch nichts sagen.

Deutsche Ton- und Steinzeug-Werke Akt.-Ges., in Charlottenburg. Der Schwerpunkt der geschäftlichen Tätigkeit in dem zu Ende gehenden Geschäftsjahr lag wiederum in dem Apparatebau für die chemische Industrie, durch dessen günstige Ergebnisse der unter den Kriegsverhältnissen stille Geschäftsgang der Steinzeugabteilung reichlich ausgeglichen wurde. Da auch die Beteiligungswerke gut gearbeitet haben, erwartet die Verwaltung einen recht befriedigenden Abschluß, der die Möglichkeit einer weiteren Dividendenerhöhung (im Vorj. von 9 auf 11 v. H.) bieten wird.

Handelsregister-Eintragungen.

Ransbach. Vereinigte Steinzeugfabriken Uebelacker & Bay. Die Firma ist erloschen.

Plottendorf, S.-A. Plottendorfer Werke Seidel & Naumann, Thonwarenfabrik. Die Firma ist in Plottendorfer Werke Seidel & Naumann, Steinzeug- und Schamottewarenfabrik geändert.

Essen. Julius Wandhoff, & Co. G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt: An- und Verkauf von Baumaterialien, feuerfesten Produkten und verwandten Artikeln sowie Abschluß von Geschäften aller Art, die hiermit in unmittelbarem oder mittelbarem Zusammenhange stehen, Ausfuhr und Einfuhr von feuerfesten Rohprodukten und Fabrikaten aller Art für die Eisen-, Stahl-, Platten-, chemische und Tonwarenindustrie, Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen der feuerfesten Industrie, An- und Verkauf, Einfuhr und Ausfuhr von Bergwerks- und Hüttenbedarfsartikeln aller Art, Selbstherstellung und Gewinnung von den für den Handel vorgesehenen Rohprodukten und Fabrikaten sowie auch Erwerb von Ton- und Sandgruben oder Beteiligung an derartigen Betrieben.

Kopenhagen. Aktieselskabet P. Ipsen's Enkes Terrakottafabrik. An Stelle des verstorbenen Bertel Ipsen traten neben J. Michael Carlsen und Peter M. Christian Arup, Ketil Carlsen (Lyngby), Carl Wilhelm Lange (Frederikssund) und Erik Ipsen Arup (Klampenborg bei Kopenhagen) in den Vorstand ein. Letzterer wurde zum Verwaltungsdirektor gewählt.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Dem Regierungsbaumeister Schiller (Berlin), Geschäftsführer der Haidemühler Glashüttenwerke G. m. b. H., wurde das Verdienstkreuz für Kriegshilfe verliehen.

Die Glasmalerei von Dr. H. Oidtmann & Co. in Linnich konnte am 6. Dezember auf ein 60jähriges Bestehen zurückblicken.

Die Lage der Fensterglasindustrie. Die Fensterglasindustrie hat sich etwas belebt insofern, als die Lieferungen für Bauten im Heeresinteresse umfangreicher wurden. Der Privatbedarf dagegen ist in ungefähr gleichem Umfange geblieben. Die neutralen Staaten haben derartig große Aufträge erteilt, daß der Nachfrage nicht genügt werden konnte. Die Hütten waren aus Mangel an Rohstoffen nicht hinreichend lieferungsfähig. Die Gestehungskosten sind ganz wesentlich gestiegen, so daß sich im Laufe des Jahres eine Verteuerung des Glases bis zu 100 v. H. nötig machte. Sämtliche Glashütten hatten derart unter Mangel an Kohlen zu leiden, daß verschiedene Werke ihren Betrieb einstellen mußten. Nachdem das vorhandene Glas ausschließlich für kriegswichtige Bauten verwendet und der Privatbedarf ganz zurückgestellt worden ist, dürften sich nach dem Kriege die Absatzverhältnisse zufriedenstellend gestalten.

Glasmangel in Südamerika. Gläsermangel ist, wie in Argentinien und Peru, neuerdings auch in Brasilien eingetreten. Der Vorrat ist völlig erschöpft. Die Hauptbezugsquellen dafür waren Deutschland und Belgien. Die Vereinigten Staaten und England können den Ausfall nur in beschränktem Maße decken.

Optische und Mechanische Werkstätten Vogtländer & Sohn Akt.-Ges. in Braunschweig. Der Aufsichtsrat schlägt eine Dividende von 10 v. H. (i. V. 8 v. H.) vor. Der Geschäftsgewinn beläuft sich auf 627 636 M (355 506 M). Davon sollen 178 250 M (355 506 M), zu Abschreibungen verwendet und 62 158 M vorgetragen werden.

Glashütte Bülach, Akt.-Ges. in Bülach (Schweiz). Für das am 31. Oktober abgelaufene Geschäftsjahr soll wiederum eine Dividende von 6 v. H. verteilt werden.

Handesregister-Eintragungen.

Brockwitz. Glasfabrik Akt.-Ges. Prokura ist erteilt dem Hauptkassierer Max Tschackert (Meißen). Er darf die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen vertreten.

Brand-Erbisdorf. Bertahütte Tafelglaswerk Lippold & Müller G. m. b. H. Der Geschäftsführer, Glashüttendirektor William Lippold (Copitz) ist berechtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten und die Firma allein zu zeichnen.

Berlin. Deutsche Fensterglas-Akt.-Ges. Kaufmann Fritz Loewe (Charlottenburg) und Kaufmann Erich Loewe (Berlin-Wilmersdorf) ist nicht mehr Vorstandsmitglied der Gesellschaft. Kaufmann Emil Krüger (Stettin), dessen Stellung als Abgeordneter des Aufsichtsrats beendet ist, ist nunmehr zum ordentlichen Mitgliede des Vorstands bestellt.

Wien. Glas-Fabriken und Raffinerien Josef Inwald Akt.-Ges. mit Zweigniederlassung in Prag. K. u. k. Wirklicher Geheimer Rat Dr. Karl Urban ist als Mitglied des Verwaltungsrates eingetragen.

Verschiedenes.

Abbau der Gütersperre. Auf die von dem Zentralverband des Deutschen Großhandels eingereichten Beschwerden erhielt dieser vom Minister der öffentlichen Arbeiten die Mitteilung, daß vorläufig Fensterglas, Garne, Papiergarn und Papier (soweit die Dringlichkeit von der Kriegswirtschaftsstelle für das deutsche Zeitungsgewerbe bescheinigt wird) unter die von Verkehrsbeschränkungen ausgenommenen Stückgüter eingereiht worden sind. Außerdem hat der Minister der öffentlichen Arbeiten die Königliche Eisenbahndirektion ermächtigt, unter Berücksichtigung der besonderen wirtschaftlichen Verhältnisse der einzelnen Bezirke und erforderlichenfalls in Fühlungnahme mit den Handelskammern in der Bewilligung von Ausnahmen größeres Entgegenkommen zu zeigen, sowie auch den Versand solcher Güter, die zurzeit noch allgemein gesperrt sind, jedoch stark begehrt werden, in mäßigem Umfange freizugeben. Hierfür kommen in erster Linie u. a. folgende für die Volkswirtschaft wichtige Waren in Betracht: Gegenstände des täglichen Bedarfs, Steingut, Porzellan u. dergl., sowie auch Weihnachtsartikel (Spielwaren, Christbaumschmuck, Geschenke usw.).

Forderungen an das feindliche Ausland. Die Anmeldungen der deutschen Forderungen an das feindliche Ausland auf Grund der Bekanntmachungen vom 16. Dezember 1916 und 23. Februar 1917 liegen im allgemeinen vor. Mit der sachlichen Bearbeitung des Anmeldestoffes ist, wie die „Nordd. Allgem. Ztg." berichtet, eine besondere, unter kaufmännischer Leitung stehende Geschäftsstelle betraut worden. Außerdem ist in Übereinstimmung mit den Bestrebungen der Reichsleitung neuerdings ein Deutscher Gläubigerschutzverein für das feindliche Ausland ins Leben gerufen worden. Zweck des Vereins ist es, die Vereinsmitglieder bei der Einziehung ihrer Forderungen in jeder Beziehung zu unterstützen. Ferner ist die Vermittelung für Beleihung der Forderungen in Aussicht genommen.

Bekanntmachung über Lohnpfändung. Der Bundesrat hat auf Grund des § 3 des Gesetzes über die Ermächtigung des Bundesrats zu wirtschaftlichen Maßnahmen usw. vom 4. August 1914 (Reichs-Gesetzbl. S. 327) folgende Verordnung erlassen:

§ 1. Der Arbeits- oder Dienstlohn (§ 1 des Gesetzes vom 21. Juni 1869, Bundes-Gesetzbl. 1869 S. 242 und 1871 S. 63, Reichs-Gesetzbl. 1897 S. 159, 1898 S. 332) ist, soweit er die Summe von zweitausend Mark für das Jahr übersteigt, zu einem Zehntel des Mehrbetrags der Pfändung nicht unterworfen. Hat der Schuldner seinem Ehegatten oder

ehelichen Abkömmlingen, die das sechzehnte Lebensjahr nicht vollendet haben, Unterhalt zu gewähren, so erhöht sich der unpfändbare Teil des Mehrbetrags für jeden dieser Unterhaltungsberechtigten um ein weiteres Zehntel, höchstens jedoch auf fünf Zehntel des Mehrbetrags. Die Vorschriften des Gesetzes vom 21. Juni 1869 finden entsprechende Anwendung.

Soweit im Falle des Abs. 1 Satz 1 der unpfändbare Teil des Lohnes den Betrag von zweitausendfünfhundert Mark, im Falle des Abs. 1 Satz 2 den Betrag von dreitausendsechshundert Mark übersteigen würde, unterliegt die Pfändung keinen Beschränkungen.

§ 2. Ändern sich die Verhältnisse, die nach § 1 Abs. 1 für die Bestimmung des unpfändbaren Teiles des Lohnes maßgebend sind, so erweitert oder beschränkt sich die Pfändung nach Maßgabe der eingetretenen Änderung von dem auf deren Eintritt nächstfolgenden Zeitpunkt ab, an welchem der Lohn fällig wird. Auf Antrag des Gläubigers oder des Schuldners hat die Behörde, welche die Pfändung bewirkt hat, den Pfändungsbeschluß entsprechend zu berichtigen. Der Drittschuldner kann, solange ihm eine Berichtigung nicht zugestellt ist, nach Maßgabe der bisherigen Pfändung mit befreiender Wirkung leisten.

§ 3. Auf die Pfändung des Ruhegeldes der Personen, die in einem privaten Arbeits- oder Dienstverhältnisse beschäftigt gewesen sind, finden die Vorschriften der §§ 1, 2 entsprechende Anwendung.

§ 4. Gesetzliche Vorschriften, die über die Pfändung des Ruhegeldes der im § 3 bezeichneten Art abweichende Bestimmungen treffen, bleiben unberührt.

§ 5. Die Verordnung tritt am 20. Dezember 1917 in Kraft. Der Reichskanzler bestimmt, wann und in welchem Umfange sie außer Kraft tritt.

Soweit mit dem Inkrafttreten der Verordnung eine Erweiterung des der Pfändung nicht unterworfenen Teils des Lohnes oder Ruhegeldes eintritt, finden die Vorschriften des § 2 entsprechende Anwendung. Eine vor dem Inkrafttreten der Verordnung erfolgte Aufrechnung, Abtretung oder Verpfändung verliert ihre Wirksamkeit, soweit sie bei Anwendung der Verordnung unwirksam sein würde.

Errichtung einer Einkaufzentrale in Sofia. Die Königliche Regierung zu Sofia hat eine Einkaufs- und Verkaufszentrale für Geschäfte mit dem Ausland geschaffen. Sie wird sich mit der Ausfuhr aller Erzeugnisse der alten und neuen bulgarischen Gebiete befassen sowie mit der Einfuhr und Beschaffung von Gebrauchsgegenständen aus dem Ausland. Alle Anfragen der ausländischen Kaufleute, derartige Geschäfte betreffend, müssen an diese Zentrale gerichtet werden, die ihren Sitz bei der Fürsorgedirektion in Sofia hat.

Postscheckverkehr. Die Postanstalten nehmen jetzt Schecks auf Banken, Genossenschaften, Sparkassen usw. an, wenn im Scheck als Zahlungsempfänger die Postkasse, an die Zahlung geleistet werden soll, oder eine andere Kasse, Firma oder Person mit dem Zusatz „oder Überbringer" angegeben ist. Künftig werden die Postanstalten auch Schecks in Zahlung nehmen, in denen überhaupt kein Zahlungsempfänger bezeichnet ist.

Das amtliche Verzeichnis der Postscheckkunden bei den Postscheckämtern im Reichspostgebiet wird im Januar 1918 nach dem Stande von Ende Dezember 1917 neu aufgelegt werden. Für diejenigen, die dem Postscheckverkehr beitreten und in das Verzeichnis noch aufgenommen werden wollen, empfiehlt es sich, möglichst bald die Eröffnung eines Postscheckkontos zu beantragen. Die Vordrucke zu den Anträgen sind bei jeder Postanstalt erhältlich.

Mit Rücksicht auf die Papierknappheit wird nachgegeben, daß die den Nachnahmekarten anhängenden Postanweisungen als Zahlkarten verwendet werden können, wenn handschriftlich mit Tinte, durch Druck oder mit der Schreibmaschine auf dem Hauptteile das Wort „Postanweisung" in „Zahlkarte" geändert und das Postscheckkonto genau bezeichnet sowie auf dem Abschnitt am Kopfe das Wort „Zahlkarte" und am Fuße der Vermerk „Zahlkarte — für Konto Nr. — Postscheckamt — " angegeben werden.

Handelsregister-Eintragungen.

Cöpenick. Berliner Schmirgelwerke G. m. b. H. Walter Hilger ist nicht mehr Geschäftsführer. Der Diplomingenieur Ludwig Lewissohn (Berlin) ist zum Geschäftsführer bestellt. Durch Gesellschafterbeschluß vom 17. November 1917 ist die Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Lewissohn ist Liquidator.

Mainkur. Naxos-Schmirgelwaren-Fabrik Mainkur, Georg Bausch & Co. Die Zweigniederlassung in Frankfurt a. M. ist aufgehoben.

Lübeck. Miesner & Pape, Schmirgelwerk. Wilhelm Christian Pape ist Prokura erteilt.

Mülheim, Ruhr. Edel-Korund-Gesellschaft m. b. H. Der Sitz der Firma ist nach Scheffau, Bez.-Amt Berchtesgaden, verlegt und der Gesellschaftsvertrag gemäß Gesellschafterbeschluß vom 3. Dezember 1917 abgeändert.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Keramische Rundschau

Bezugsweise: Erscheint jeden Donnerstag und kostet durch die Geschäftsstelle, den Buchhandel oder die Post bezogen in Deutschland, Österreich-Ungarn und Luxemburg vierteljährlich M 3,—, für alle übrigen Länder vierteljährlich M 4,—. Der Bezug dauert bis zur ausdrücklichen schriftlichen Abbestellung fort, und zwar muß dieselbe spätestens 3 Wochen vor dem Schluß des Vierteljahres erfolgt sein.

Anzeigen: Die viergespaltene Zeile 25 Pfg., bei Wiederholungen entsprechender Nachlaß. Stellengesuche kosten 10 Pfg. die Zeile ohne Nachlaß bei Wiederholungen.

XXV. Jahrgang. Berlin NW 21, Dreysestr. 4, den 27. Dezember 1917. Nr. 52.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 25 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, **Gesuche** mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen, können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre - Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Wir suchen zum sofortigen Eintritt

einige junge Damen oder Herren

für unser Büro, die in Stenographie und Maschinenschreiben gut bewandert sind.

Jacob Zeidler & Co., Inhaber Philipp Rosenthal, Porzellanfabrik, Bahnhof Selb, Bayern.

Mehrere Töpfer und Formendreher

für Zylindertöpfe, 10—25 l, stelle sofort für meine Fabrik in Coswig in Anhalt ein.

Joh. Eisele, Ludwigshafen a. Rhein.

Für eine größere

Blechgeschirr-Emaillefabrik samt Stanzwerk

in Österreich wird ein tüchtiger, energischer

Direktor gesucht,

der nebst entsprechend hohem Gehalt und Tantieme ev. mit Einlage als Teilhaber aufgenommen wird. Solche, die über genügende Vorkenntnisse, vieljährige Praxis verfügen, eine glänzende und sichere Lebensstellung suchen, wollen Angebote mit Beschreibung ihres bisherigen Lebenslaufes unter P U 2184 senden an Rudolf Mosse, Prag, Graben 6.

Schilderleger

(Emaillierer)

auf Apothekenstandgefäße für dauernde Stellung gesucht. (Auch für Kriegsbeschädigten geeignet.) Angebote mit Gehaltsansprüchen erbeten.

Bach & Riedel, Berlin S 14, Alexandrinenstraße 57-58.

Mehrere tüchtige

Einrichter,

auch Kriegsbeschädigte, stellt sofort ein

Porzellanfabrik Kolmar G. m. b. H., Kolmar in Posen.

Wir suchen z. sofort. Antritt einen tüchtigen

Modelleur,

sowie je 1 tücht.

Abgiesser u. Retoucheur

a. d. feineren Luxusbranche, ferner einige tüchtige

Brenner,

ferner mehrere tüchtige

Dreher

für dünne Becher und je einen

Formgiesser u. Einrichter,

sowie einige

Kapseldreher

und einige

Maler

für uns. Geschirr-Abt. (f. bess. Rand-, Band- und Staff.-Dekore), ferner einige tüchtige

Kistenpacker.

Angeb. an

Porzellanfabrik Fraureuth A.-G., Fraureuth bei Werdau i. Sa.
